Instructions – Pièces

FUSION™

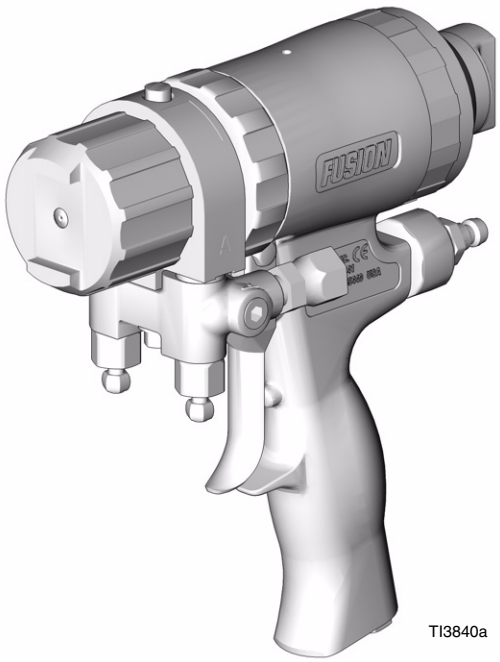
310627L

Pistolet mélangeur à purge mécanique pour produit multicomposant

Pour l'application de mousse et polyurés inflammables. A ne pas utiliser en atmosphère explosive.

Pression de service produit maximale 3500 psi (24,2 MPa, 242 bars)
Plage de pression d'entrée d'air : 80-130 psi (0,55-0,9 MPa, 5,5-9,1 bars)
Température de produit maximale 200° F (94° C)

Instructions de sécurité importantes
Lire toutes les mises en garde et instructions de ce manuel.
Sauvegarder ces instructions.



TI3840a

Brevet US n° 7,036,171
D479,305
Brevet coréen n° 338185
Brevet australien n° 152610

PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

Graco Inc. P.O. Box 1441 Minneapolis, MN 55440-1441
Copyright 2003, Graco Inc. is registered to I.S. EN ISO 9001

CE

Table des matières

Conventions du manuel 3
Liste des modèles/guide de sélection 4
Pistolets standard à jet rond 4
Pistolets standard à jet plat 5
Pistolets à jet rond à injection directe 6
Pistolets à jet plat à injection directe 7
Pistolets à jet plat à injection directe 8
Pistolet à quatre flexibles 8
Aperçu 11
Risques liés aux isocyanates 12
Séparer les composants A et B 12
Mise à la terre 12
Verrou de sûreté du piston 12
Chute de pression d'air 12
Installation 13
Ajuster la tige de purge 15
Ajuster la buse plate CeramTip 16
Arrêt 17
Arrêt quotidien 17
Arrêt pendant plus d'une journée 17
Procédure de décompression 18
Configurations en option 19
Position alternative du collecteur de produit . . . 19
Position alternative des flexibles 20
Maintenance 21
Kit d'outillage fourni 21
Propreté du pistolet 21
Si nécessaire 21
Entretien quotidien 21
Hebdomadairement ou mensuellement 21
Rinçage du pistolet 22
Nettoyage extérieur du pistolet 22
Nettoyage du chapeau d'air 22
Nettoyage du silencieux 22
Nettoyage du collecteur de produit 22
Nettoyage du module de mélange Slip-Fit Polycarballoy 23
Nettoyage de CeramTip 26
Tige de purge collée 27
Nettoyage de la tige de purge 27
Ajustement du joint avant de la tige 28
Ajustement du joint arrière de la tige 29
Guide de dépannage 30
Fonctionnement théorique 32
Vue en coupe 33
Réparation 34
Outillage nécessaire 34
Lubrification 34
Remplacement de la buse CeramTip 34
Démontage de la partie avant 35
Remontage de la partie avant 36
Module de mélange Slip-Fit Polycarballoy 38
Joint arrière de la tige 40
Clapets anti-retour 41
Piston et tige de purge 42
Verrou de sûreté du piston 44
Vanne pneumatique 44
Notès 45
Pièces 46
Modules de mélange Slip-Fit Polycarballoy 48
Kits buse CeramTip 50
Kits de mèches 52
Kits de rechange pour pistolet 53
Kits tamis filtrant pour clapet antiretour (10 par kit) 53
Accessoires 54
Protège-pistolet 54
Kit de lubrifiant pour pistolet Fusion 54
Instrument de nettoyage de buse 54
Kit de nettoyage de pistolets 54
Circulation Manifold 54
Collecteur de rinçage 54
Kits de rinçage au solvant 54
Kit seau de rinçage au solvant 55
Kits adaptateurs pour flexible 55
Kit buse à écoulement libre 55
Notès 56
Caractéristiques techniques 57
Garantie Graco standard 58
Graco Information 58

Conventions du manuel

Mise en garde

MISE EN GARDE

Une mise en garde vous avertit du risque de blessures graves ou de mort en cas de non-respect des instructions.

Les symboles, comme celui d'injection de produit (ci-dessus), vous avertissent de l'existence d'un danger particulier et vous invitent à lire les mises en garde relatives aux dangers (pages 9-10).

Attention

ATTENTION
La mention attention vous avertit que l'installation peut être endommagée ou détruite en cas de non-respect des instructions.

Remarque

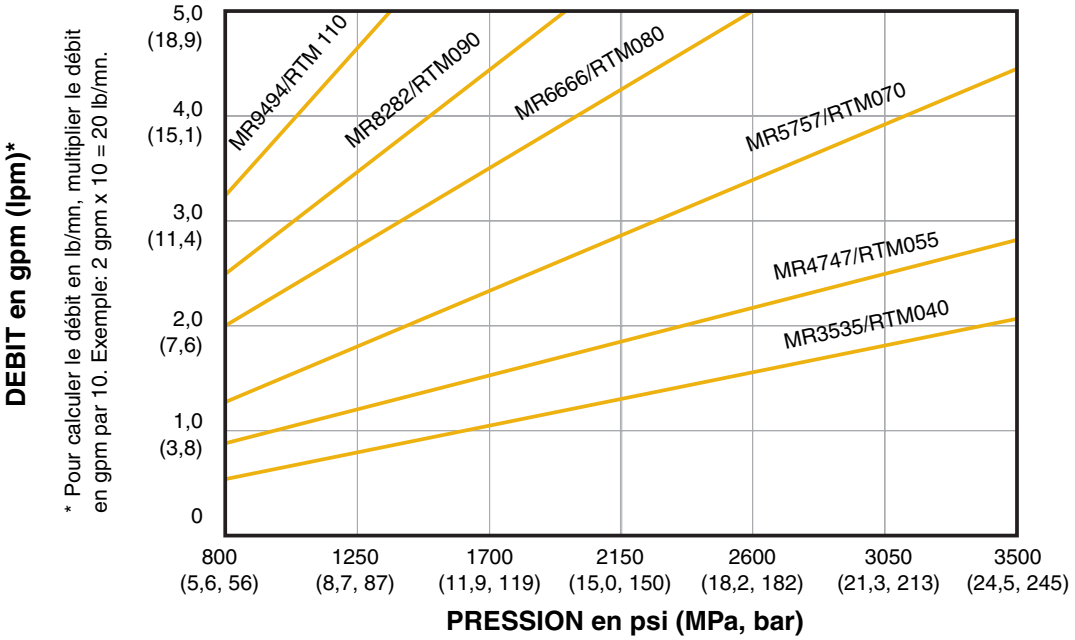
Une remarque renvoie à une information supplémentaire utile.

Liste des modèles/guide de sélection

Pistolets standard à jet rond

Utiliser seulement ces combinaisons module/buse.

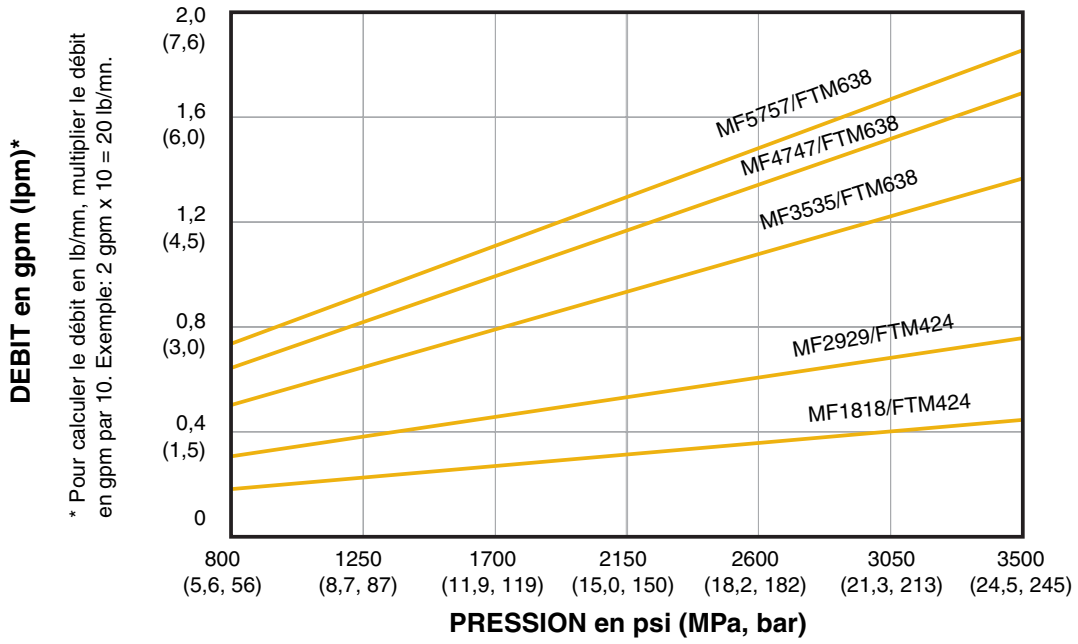
Réf. pistolet, série	Réf. module de mélange Slip-Fit™ Polycarbal-loy™, légende des références, voir page 48	Réf. Buse ronde CeramTip™, légende des références, voir page 50
247211, A	MR3535	RTM030
247212, A	MR3535	RTM040
247213, A	MR3535	RTM055
247218, A	MR4747	RTM040
247219, A	MR4747	RTM055
247225, A	MR5757	RTM055
247226, A	MR5757	RTM070
247231, A	MR6666	RTM070
247232, A	MR6666	RTM080
247233, A	MR6666	RTM090
247239, A	MR8282	RTM090
247240, A	MR8282	RTM100
247245, A	MR9494	RTM100
247246, A	MR9494	RTM110



Pistolets standard à jet plat

Utiliser seulement ces combinaisons module/buse.

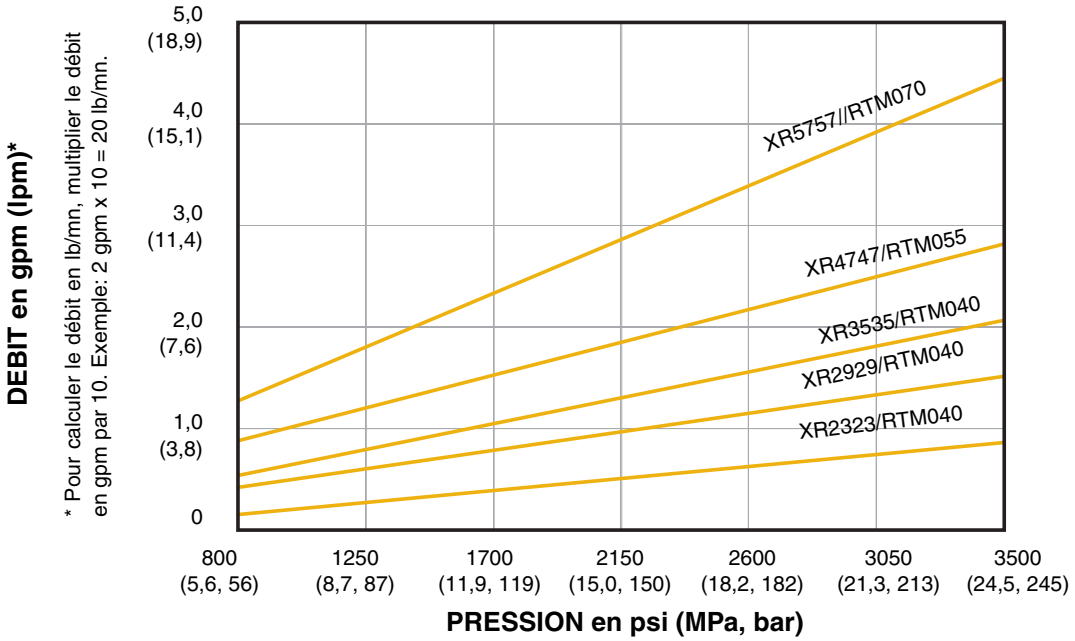
Réf. pistolet, série	Réf. module de mélange Slip-Fit™ Polycarballoy™, légende des références, voir page 48	Réf. buse plate CeramTip™, légende des références, voir page 50
247257, A	MF1818	FTM317
247258, A	MF1818	FTM424
247265, A	MF2929	FTM424
247266, A	MF2929	FTM438
247267, A	MF2929	FTM624
247273, A	MF3535	FTM438
247274, A	MF3535	FTM624
247275, A	MF3535	FTM638
247281, A	MF4747	FTM624
247282, A	MF4747	FTM638
247283, A	MF4747	FTM838
247289, A	MF5757	FTM638
247290, A	MF5757	FTM838
247291, A	MF5757	FTM848



Pistolets à jet rond à injection directe

Utiliser seulement ces combinaisons module/buse.

Réf. pistolet, série	Réf. Module de mélange Slip-Fit™ Polycarballoy™, légende des références, voir page 48	Réf. Buse ronde CeramTip™, légende des références, voir page 50
247003, A	XR2323	RTM040
247006, A	XR2929	RTM030
247007, A	XR2929	RTM040
247011, A	XR3535	RTM030
247012, A	XR3535	RTM040
247013, A	XR3535	RTM055
247018, A	XR4747	RTM040
247019, A	XR4747	RTM055
247025, A	XR5757	RTM055
247026, A	XR5757	RTM070

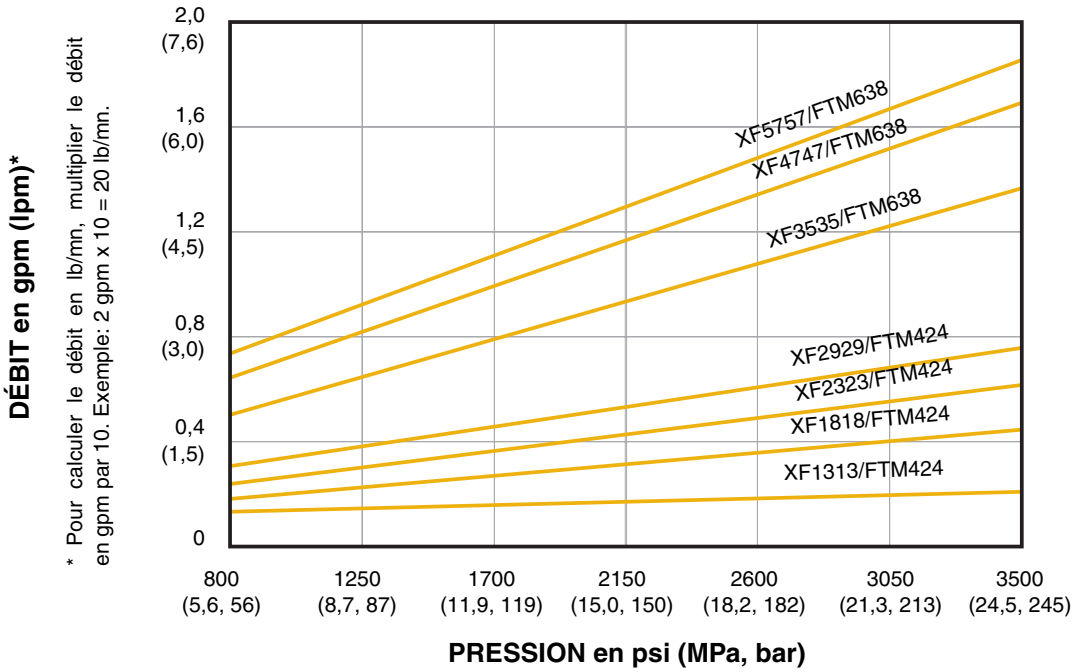


Pistolets à jet plat à injection directe

Utiliser seulement ces combinaisons module/buse.

Réf. pistolet, série	Réf. module de mélange Slip-Fit™ Polycarbal-loy™, légende des références, voir page 48	Réf. buse plate CeramTip™, légende des références, voir page 50
247050, A	XF1313	FTM317
247051, A	XF1313	FTM424
247057, A	XF1818	FTM317
247058, A	XF1818	FTM424
247061, A	XF2323	FTM424
247062, A	XF2323	FTM438
247063, A	XF2323	FTM624
247065, A	XF2929	FTM424
247066, A	XF2929	FTM438
247067, A	XF2929	FTM624
247073, A	XF3535	FTM438
247074, A	XF3535	FTM624
247075, A	XF3535	FTM638
247081, A	XF4747	FTM624
247082, A	XF4747	FTM638
247083, A	XF4747	FTM838
247089, A	XF5757	FTM638
247090, A	XF5757	FTM838
247091, A	XF5757	FTM848
247163, A	XF2332	FTM438

Pistolets à jet plat à injection directe



Pistolet à quatre flexibles

Pistolet à jet large et rond avec manifold pour pistolet de circulation à quatre flexibles

Réf. pistolet, série	Réf. module de mélange Slip-Fit™ Polycarballoy™, légende des références, voir page 48	Réf. buse plate CeramTip™, légende des références, voir page 50
249815, A	XF2323	FTM438

⚠ MISE EN GARDE

EQUIPEMENT DE PROTECTION DU PERSONNEL

Il est impératif que le personnel porte un équipement protecteur conforme quand il travaille ou se trouve dans la zone de fonctionnement de l'installation pour éviter des blessures graves : lésions oculaires, inhalation de fumées toxiques, brûlures et perte de l'ouïe notamment. Ce matériel comprend ce qui suit, la liste n'étant pas exhaustive:

- Lunettes de sécurité
- Vêtements de sécurité et un respirateur conformément aux recommandations du fabricant de produit et de solvant
- Gants
- Casque anti-bruit.

DANGERS PRESENTES PAR LES PRODUITS OU VAPEURS TOXIQUES

Les produits ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures et entraîner la mort en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, en cas d'inhalation ou d'ingestion.

- Lire la fiche de sécurité produit (MSDS) pour prendre connaissance des risques spécifiques des produits utilisés.
- Stocker les produits dangereux dans des récipients homologués et les éliminer conformément à la réglementation en vigueur.

DANGER D'INJECTION

Le produit s'échappant à haute pression du pistolet, d'une fuite sur le flexible ou d'un composant défectueux risque de transpercer la peau. La blessure peut avoir l'aspect d'une simple coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure sérieuse pouvant entraîner une amputation. **Consulter immédiatement un médecin.**

- Ne pas diriger le pistolet vers quiconque ou quelque partie du corps que ce soit.
- Ne pas mettre la main devant la buse de projection.
- Ne jamais colmater ou dévier les fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon.
- Ne jamais essayer de refouler le produit car il ne s'agit pas d'un appareil de pulvérisation à air comprimé.
- Observer la **Procédure de décompression**, page 18 à chaque arrêt de la pulvérisation et avant tout nettoyage, contrôle ou entretien du matériel.
- Utiliser la pression la plus basse possible pour le rinçage, l'amorçage ou le dépannage.
- Verrouiller le piston quand le pistolet est à l'arrêt.
- Serrer tous les raccords produit avant d'utiliser l'équipement.
- Vérifier les flexibles, les tuyaux et les raccords quotidiennement. Remplacer immédiatement tout élément usé ou endommagé. Ne pas remonter d'embout sur un flexible haute pression; remplacer tout le flexible.

RISQUES DE BRÛLURE

Les surfaces de l'équipement et le produit chauffé peuvent devenir brûlants pendant le fonctionnement. Pour éviter les brûlures graves, ne toucher ni le produit chaud ni l'équipement. Attendre que l'équipement/le produit soit complètement refroidi.

⚠ MISE EN GARDE

DANGERS D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Les vapeurs inflammables, vapeurs de solvant et de peinture par exemple, sur le lieu de travail peuvent s'enflammer ou exploser. Pour prévenir un incendie ou une explosion:

- N'utiliser l'équipement que dans des locaux bien ventilés.
- Supprimer toutes les source de feu, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes électriques portatives et bâches plastique (risque de décharge d'électricité statique).
- Ne pas brancher ni débrancher de cordons d'alimentation électrique ni allumer ou éteindre la lumière en présence de vapeurs inflammables.
- Maintenir la zone de travail exempte de débris, y compris des solvants, des chiffons et de l'essence.
- Relier le matériel à la terre ainsi que les objets conducteurs. Voir **Mise à la terre**, page 12.
- Tenir le pistolet fermement contre la paroi d'un seau mis à la terre lorsqu'on pulvérise dans le seau.
- N'utiliser que des flexibles mis à la terre.
- Si l'on remarque la moindre étincelle d'électricité statique ou si l'on ressent une décharge électrique, **arrêter le travail immédiatement.** Ne pas utiliser le matériel tant que le problème n'a pas été identifié et résolu.

DANGER EN CAS DE MAUVAISE UTILISATION DE L'EQUIPEMENT

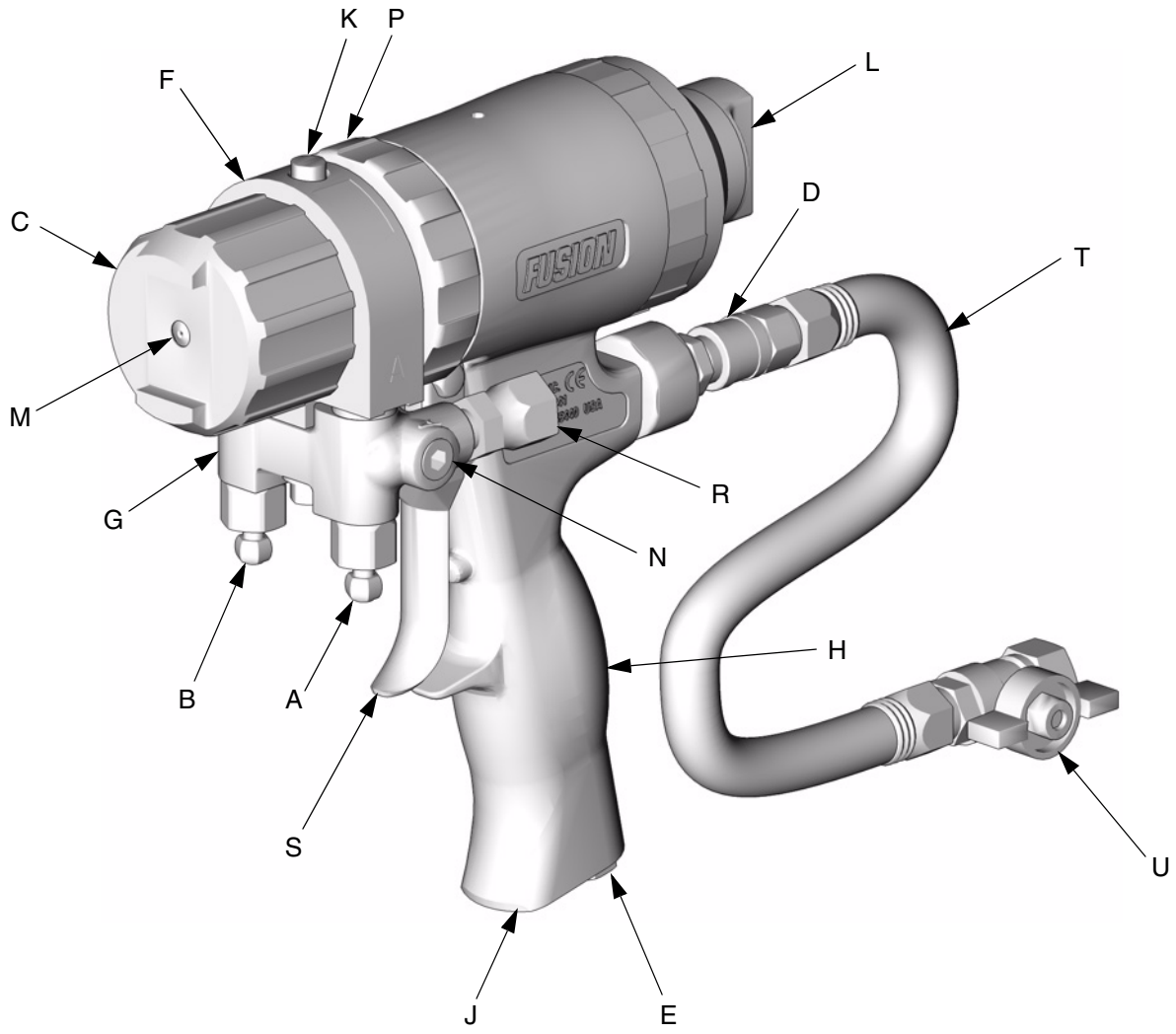
Toute utilisation non conforme peut provoquer des blessures graves ou entraîner la mort.

- Uniquement à usage professionnel.
- N'utiliser ce matériel que pour l'usage auquel il est destiné. Pour plus de renseignements appelez votre distributeur Graco.
- Lire attentivement tous les manuels d'instructions, mises en garde, panneaux et étiquettes avant de mettre le matériel en service. Suivre les instructions.
- Vérifier l'équipement tous les jours. Réparer ou remplacer immédiatement les pièces usagées ou endommagées.
- Ne jamais transformer ni modifier ce matériel. Utiliser uniquement des pièces et des accessoires Graco.
- Ne pas dépasser la pression de service maximum ou la température spécifiée de l'élément le plus faible du système. Voir les **Caractéristiques techniques** dans tous les manuels d'équipement.
- Utiliser des produits et solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit. Voir les **Caractéristiques techniques** de tous les manuels d'équipement. Lire les mises en garde du fabricant de produit et de solvant.
- Écarter les flexibles et câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes.
- Ne jamais utiliser de flexibles pour tirer le matériel.
- Se conformer à toutes les règles de sécurité applicables.

RISQUES LIES AUX PIECES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION.

N'utiliser ni 1,1,1-trichloréthane, ni chlorure de méthylène, ni solvants à base d'hydrocarbures halogénés, ni produits renfermant de tels solvants dans un appareil sous pression en aluminium. L'utilisation de ces produit peut déclencher une violente réaction chimique et une casse du matériel et provoquer ainsi de graves dommages corporels et matériels pouvant entraîner la mort.

Aperçu



TI3840a-1

Légende:

A Vanne côté A (ISO)
B Vanne côté B (RÉSINE)
C Chapeau d’air
D Raccord rapide pour tuyauterie d’air
E Silencieux
F Passage produit
G Collecteur de produit
H Mancheron
J Entrée d’air en option
K Vanne pneumatique de nettoyage
L Verrouillage piston
M CeramTip (derrière le chapeau d’air)
N Entrées produit en option (côté A visible)
P Bague de verrouillage
R Raccords tournants d’entrée produit (côté A visible)
S Gâchette
T Petit flexible d’air
U Vanne pneumatique

Risques liés aux isocyanates

⚠ MISE EN GARDE

Lire la fiche de sécurité produit (MSDS) pour prendre connaissance des risques spécifiques aux isocyanates. Utiliser l'équipement dans des locaux bien ventilés. Porter un respirateur, des gants et des vêtements de sécurité en cas d'utilisation d'isocyanates.

Séparer les composants A et B

ATTENTION

Pour éviter une pollution mutuelle des pièces du pistolet au contact du produit, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine). Le pistolet est expédié avec le côté A à gauche. Le collecteur de produit, la section produit, la cartouche à clapet antiretour et le module de mélange portent un repère du côté A.

Mise à la terre

⚠ MISE EN GARDE

Lire les mises en garde, page 10.

Consulter la réglementation électrique locale et la notice du doseur pour connaître les détails de mise à la terre.

Raccorder le pistolet à la terre en le branchant sur un flexible d'alimentation de produit mis à la terre homologué par Graco.

Verrou de sûreté du piston

Verrouiller le piston à chaque arrêt de la pulvérisation pour éviter un actionnement accidentel.

⚠ MISE EN GARDE

Lire les mises en garde, page 9.

Pour verrouiller le piston: appuyer sur le bouton et tourner dans le sens horaire. Une fois le verrou de sûreté du piston en place, la tige peut effectuer quelques mouvements de purge, mais la circulation du produit est coupée et le pistolet ne peut pulvériser.

TI3850a

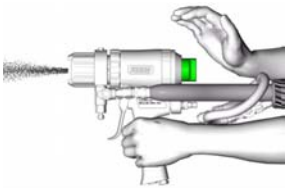
Pour déverrouiller le piston: enfoncer le bouton et tourner dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'il sorte.

TI3849a

Chute de pression d'air

En cas de chute de la pression d'air pendant que la gâchette est pressée, le pistolet continuera la pulvérisation. Pour arrêter le pistolet, procéder à l'une des opérations suivantes:

- Appuyer fortement ou taper sur l'extrémité du verrou pour verrouiller le piston.



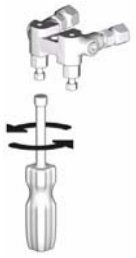
TI4022a

- Fermer les vannes produit A et B.

TI3837a

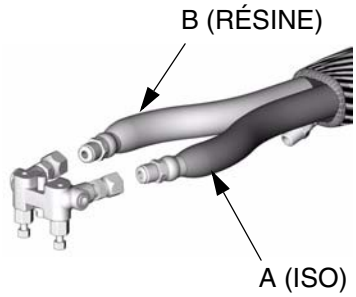
Installation

1. Fermer les vannes de produit A et B.



TI2411A

2. Brancher les flexibles produit A (ISO) et B (RÉSINE) sur le collecteur de produit.

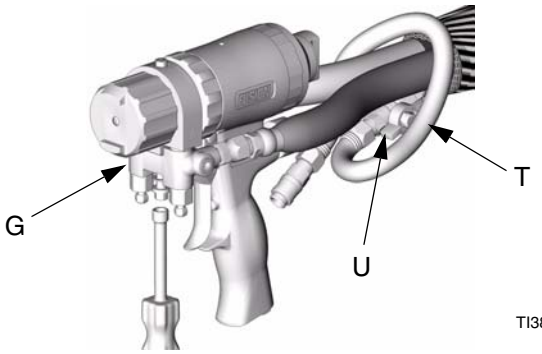


TI2417A

3. Verrouiller le piston, page 12.

TI3850a

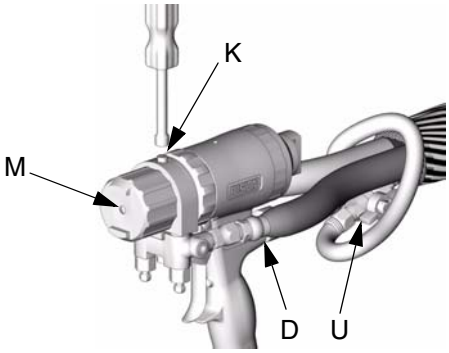
4. Brancher le flexible d'air du pistolet (T) et la vanne pneumatique (U) sur le flexible d'air principal.



TI3830a

Pour modifier la position du collecteur de produit ou utiliser les entrées de produit en option, voir pages 19 et 20.

5. Brancher la conduite d'air sur le coupleur rapide (D). Ouvrir l'arrivée d'air. Ouvrir la vanne d'air (U). L'air devrait gicler entre le chapeau d'air et la buse CeramTip (M). Ouvrir la vanne d'air de nettoyage (K) de 1/4 à 1/2 tour, puis régler le débit d'air selon besoin.



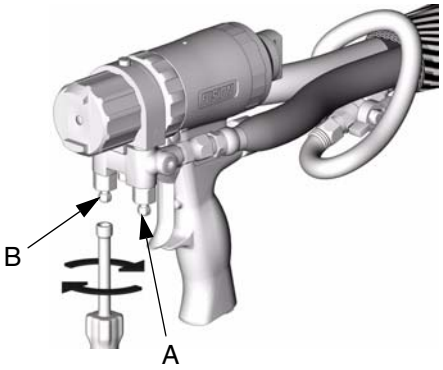
TI3839a

Pour utiliser une entrée d'air en option, voir page 20.

6. Ajuster la tige de purge, page 15.

7. Mettre le doseur en marche.

8. Ouvrir la vanne du composant B (RÉSINE) (d'env. un tour et demi). Ouvrir ensuite la vanne du composant A (ISO).



TI3838a

9. Déverrouiller le piston, page 12.

TI3849a

10. Faire un essai d'application sur un carton.

Ajuster la pression et la température en fonction des résultats voulus.

TI3861a

11. Appliquer une couche de lubrifiant sur l'avant du pistolet et sur la bague de fixation ou utiliser un protège-pistolet pour empêcher tout dépôt en cas de pulvérisation excessive et faciliter le démontage. Voir page 53 pour commander le lubrifiant pour pistolet Fusion et le protège-pistolet.

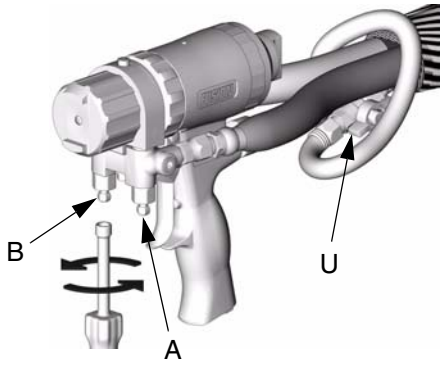
12. Le pistolet est prêt à fonctionner.

Ajuster la tige de purge

1. Verrouiller le piston, page 12.

TI3850a

2. Fermer les vannes de produit A et B.



TI3837a

3. Brancher l'alimentation d'air et ouvrir la vanne d'air (U).

4. Ajuster la tige de purge avec un tournevis à douille dans le sens horaire jusqu'à ce qu'il touche la CeramTip, puis tourner en arrière de 1/8-1/4 de tour.

TI3829a

1/8–1/4 de tour

TI3828a

Bien tourner la tige de purge de 1-2 tours dans le sens antihoraire avant de remplacer la buse CeramTip ou le module de mélange. Réajuster la tige de purge après avoir changé la buse CeramTip ou le module de mélange.

Ajuster la buse plate CeramTip

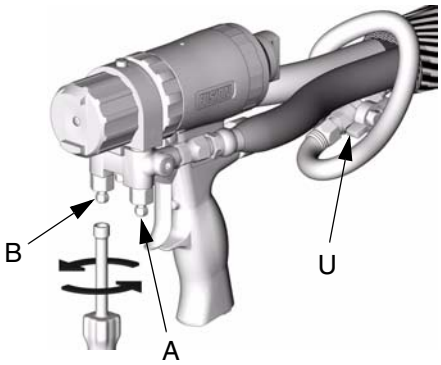
⚠ MISE EN GARDE

Lire les mises en garde, page 9.

1. Verrouiller le piston, page 12.

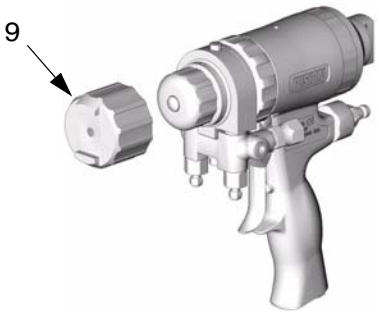
TI3850a

2. Fermer les vannes de produit A et B.



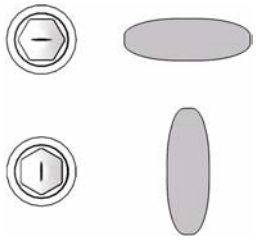
TI3837a

3. Enlever le chapeau d'air (9).



TI3854a

4. Mettre la buse CeramTip dans la position voulue à l'aide d'un tournevis à douille.



TI3867a

5. Remonter le chapeau d'air (9) en serrant à la main.

Arrêt

Arrêt quotidien

Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

Arrêt pendant plus d’une journée

1. **Rinçage du pistolet**, page 22.
2. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

Procédure de décompression

⚠ MISE EN GARDE

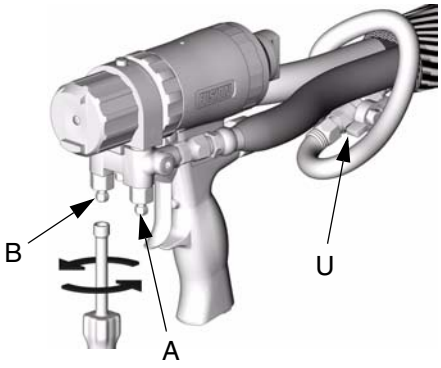
Lire les mises en garde, page 9. Relâcher la pression avant de nettoyer ou de réparer le pistolet.

1. Verrouiller le piston, page 12.

TI3850a

Il faut une alimentation d'air pour actionner le pistolet. Ne pas débrancher l'alimentation d'air du pistolet tant que le produit n'est pas détendu.

2. Fermer les vannes produit A et B. Laisser la vanne d'air (U) ouverte.



TI3837a

3. Déverrouiller le piston, page 12.

TI3849a

4. Actionner le pistolet en le pointant sur un carton ou à l'intérieur d'un seau à déchets pour relâcher la pression.

TI4243a

5. Verrouiller le piston, page 12.

TI3850a

⚠ MISE EN GARDE

Si le produit dans le flexible et le doseur est encore sous pression, suivre la Procédure de décompression figurant dans le manuel du doseur.

Pour relâcher la pression dans le flexible après avoir démonté le pistolet, placer le collecteur de produit au-dessus d'un récipient en l'orientant dans la direction opposée à vous. Ouvrir les vannes de produits très doucement. Le produit jaillira sous haute pression des orifices latéraux.

TI2484A

Configurations en option

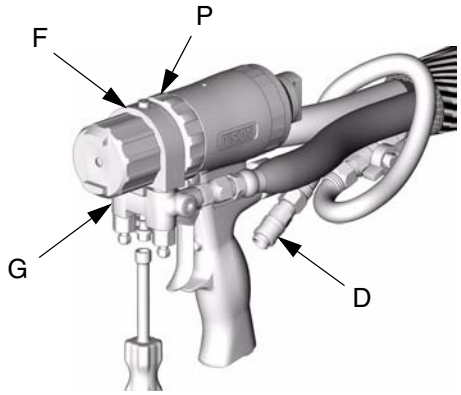
Position alternative du collecteur de produit

Le collecteur de produit est monté sous le pistolet, côté A sur la gauche, vu de l'opérateur se tenant derrière le pistolet. On peut, si on le désire, monter le collecteur au-dessus du pistolet. Ce faisant, on déplace les pièces du côté A (entrée produit, clapet antiretour et section produit côté A) vers le côté droit.

ATTENTION
Pour empêcher une pollution mutuelle des pièces du pistolet au contact du produit, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine).

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

2. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (G).



3. Dévisser la bague de fixation (P) jusqu'à ce que la partie avant du pistolet se détache.

4. Tourner la section produit de (F) 180° et resserrer fortement la bague de fixation.

5. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Position alternative des flexibles

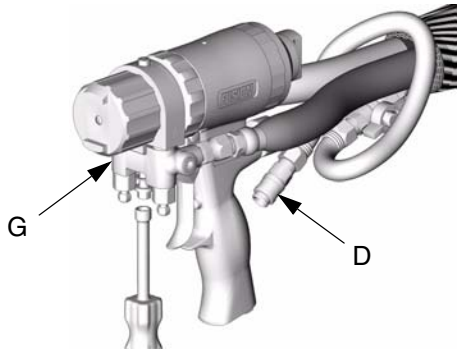
Les raccords tournants d'entrée produit et le raccord rapide de flexible d'air sont orientés vers l'arrière. Si l'on veut, on peut changer cette orientation et les tourner vers le bas.

Flexibles produit

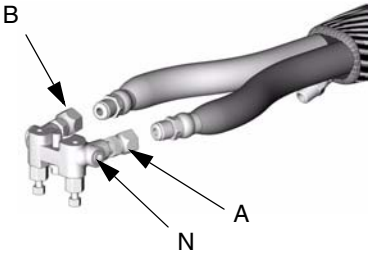
ATTENTION
Pour empêcher une pollution mutuelle des pièces du pistolet au contact du produit, ne pas intervertir les pièces pour composant A (ISO) et composant B (RÉSINE).

1. Suivre la **Procédure de décompression**, page 18. Dépressuriser aussi l'installation; voir le manuel du doseur.

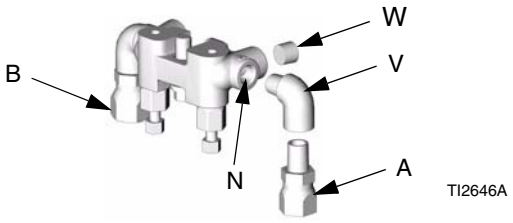
2. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (G).



3. Débrancher les flexibles produit connectés aux raccords tournants d'entrée (A, B). Retirer les bouchons en place sur les entrées en option (N).



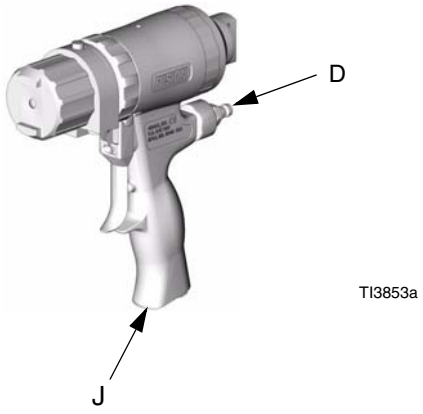
4. Enduire les bouchons (W), coudes (V) et filetages mâles des raccords tournants (A, B) de colle à filetage. Monter les coudes (V) sur les entrées en option (N), orientés vers le bas. Monter les raccords tournants (A, B) sur les coudes. Attention de bien monter le raccord A (petit) du côté A. Mettre des bouchons (W) à la place des raccords. Serrer tous ces éléments à 235-245 in-lb (26,6-27,7 N•m).



5. Brancher les flexibles A et B sur les raccords tournants A et B.

Flexible d'air

1. Retirer le raccord (D) et le bouchon (J). Inverser les positions. Enduire de colle à filetage et serrer à 125-135 in-lb (14-15 N•m).

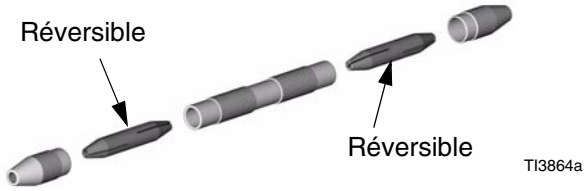


2. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Maintenance

Kit d’outillage fourni

- Tournevis à douille hex.; 5/16
- Tournevis; lame de 1/8
- Mèche pour buse CeramTip; différentes tailles suivant le diamètre de la buse CeramTip. Voir TABLEAU 2, page 26.
- Mèche pour module de mélange; différentes tailles suivant le diamètre d’orifice. Voir TABLEAU 1, page 24.
- Etau à broche 117661; mandrins doubles réversibles



- Collecteur de rinçage 15B817

Propreté du pistolet

Veiller à la propreté du pistolet grâce au couvercle sur le pistolet, page 53.

Pour faciliter le nettoyage, appliquer une mince couche de lubrifiant. Lubrifier le pas de vis et l’extérieur de la bague de fixation (11) pour faciliter le démontage. Utiliser un lubrifiant pour pistolet Fusion, page 53.

Si nécessaire

1. **Nettoyage extérieur du pistolet**, page 22.
2. , page 25, une fois par jour minimum.
3. **Nettoyage du chapeau d’air**, page 22.
4. **Nettoyage du silencieux**, page 22.
5. **Nettoyage du collecteur de produit**, page 22.
6. **Nettoyage du module de mélange Slip-Fit Polycarballoy**, page 23.

Entretien quotidien

Observer l’**Arrêt**, page 17.

Hebdomadairement ou mensuellement

1. **Nettoyage de la tige de purge**, page 27.
2. Nettoyage **Clapets anti-retour**, page 41. Contrôler les joints toriques et les tamis.
3. Contrôler le serrage du verrouillage à vis du piston, page 44.

Rinçage du pistolet

S'il est nécessaire de rincer le pistolet, procéder comme suit.

MISE EN GARDE

Lire les mises en garde, page 10.

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.
2. Rincer avec un solvant compatible.
3. Rincer en tenant le pistolet plongé dans un seau métallique relié à la terre et en appuyant une partie métallique du collecteur contre le côté du seau. Utiliser la pression produit la plus faible possible pour le rinçage.
4. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

Le collecteur de rinçage 15B817 est fourni avec le pistolet. A monter à la place du collecteur de produit et brancher la tuyauterie de solvant pour nettoyer le pistolet.

Les kits 248139 et 248229 sont disponibles en tant qu'accessoires de rinçage au solvant. Voir page 53.

Nettoyage extérieur du pistolet

Nettoyer l'extérieur du pistolet à l'aide d'un solvant compatible.

ATTENTION

Utiliser du N Methyl Pyrrolidone (NMP), Dynasolve CU-6, Dzolv ou un produit équivalent pour ramollir le produit séché lors du nettoyage de l'extérieur du pistolet. **Ne pas utiliser comme solvant de rinçage.**

Nettoyage du chapeau d'air

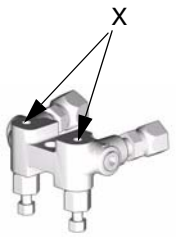
Tremper le chapeau d'air dans un solvant compatible. Si nécessaire, utiliser une brosse à poils durs en procédant avec douceur.

Nettoyage du silencieux

Si le silencieux est partiellement obturé, il gênera l'actionnement du pistolet. Démonter, puis nettoyer le silencieux avec un solvant compatible.

Nettoyage du collecteur de produit

Nettoyer les surfaces d'étanchéité du collecteur de produit à chaque démontage avec un solvant compatible et une brosse. Bien nettoyer les deux orifices produit (X) sur la partie supérieure en regard. Ne pas endommager les surfaces planes d'étanchéité. Appliquer une couche de lubrifiant Fusion (page 53) si elles restent exposées afin d'empêcher l'humidité de pénétrer.



TI2411-1A

Nettoyage du module de mélange Slip-Fit Polycarballoy

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

2. **Rinçage du pistolet**, page 22.

3. Démonter le module de mélange, page 38.

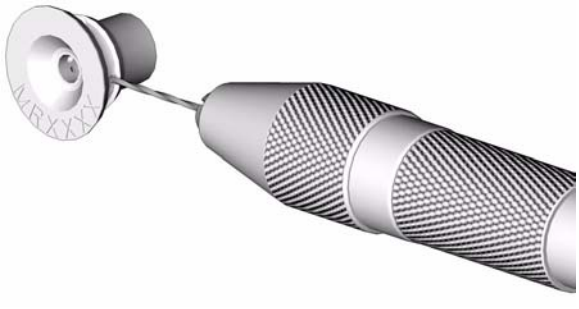
ATTENTION
Pour éviter d'endommager le module de mélange, ne pas enfoncer les mèches de force lors du nettoyage des orifices d'injection. Certains orifices sont décalés ou angulaires.

4. Voir FIG. 1 et FIG. 2. Nettoyer les orifices d'injection du module de mélange (IP) à l'aide d'une mèche de diamètre adéquat (fournie). Voir TABLEAU 1, page 24. Voir aussi le tableau d'identification sous **Kits de mèches**, page 51.

Les orifices d'injection de composant B (RES), à l'arrière du module de mélange, sont orientés vers l'avant du pistolet. Voir FIG. 2.

Certains modules de mélange possèdent des lamages (CB) et il faut deux tailles de mèche pour nettoyer complètement les orifices d'injection. Voir FIG. 3 et TABLEAU 1.

5. Remonter, page 38.



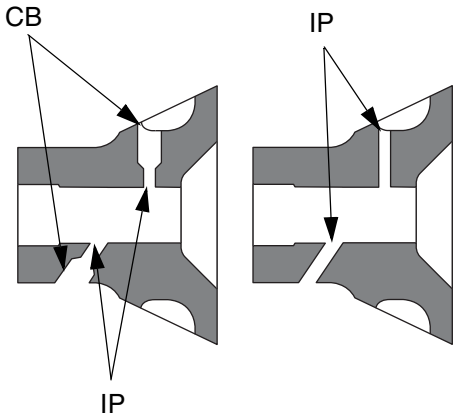
TI3863a

FIG. 1. Nettoyage des orifices composant A (ISO)

TI3862a

FIG. 2. Nettoyage des orifices composant B (résine)

REMARQUE: vue non à l'échelle.



TI3876a

FIG. 3. Module de mélange en coupe

Tableau 1 : Tailles de mèche pour nettoyer les orifices d'injection

Modules de mélange standard ronds Slip-Fit Polycarballoy					
Réf. modules de mélange	**Réf. des orifices d'injection**	**Mèche pour orifice d'injection**		**Mèche à lamage**	
		Diamètre de mèche (nominal)	**Diamètre de mèche in. (mm)**	**Diamètre de mèche (nominal)**	**Diamètre de mèche in. (mm)**
MR3535	2	#73	0,0240 (0,61)	N/D	N/D
MR4747	2	#67	0,0320 (0,81)	N/D	N/D
MR5757	3	#67	0,0320 (0,81)	N/D	N/D
MR6666	4	#67	0,0320 (0,81)	N/D	N/D
MR8282	4	#60	0,0400 (1,02)	N/D	N/D
MR9494	4	#56	0,0465 (1,18)	N/D	N/D
Modules de mélange standard plats Slip-Fit Polycarballoy					
Réf. modules de mélange	**Réf. des orifices d'injection**	**Mèche pour orifice d'injection**		**Mèche à lamage**	
		Diamètre de mèche (nominal)	**Diamètre de mèche in. (mm)**	**Diamètre de mèche (nominal)**	**Diamètre de mèche in. (mm)**
MF1818	1	#77	0,0180 (0,46)	#67	0,0320 (0,81)
MF2929	1	#69	0,0292 (0,74)	N/D	N/D
MF3535	2	#73	0,0240 (0,61)	N/D	N/D
MF4747	2	#67	0,0320 (0,81)	N/D	N/D
MF5757	3	#67	0,0320 (0,81)	N/D	N/D
Module de mélanges ronds à injection directe Slip-Fit Polycarballoy					
Réf. modules de mélange	**Réf. des orifices d'injection**	**Mèche pour orifice d'injection**		**Mèche à lamage**	
		Diamètre de mèche (nominal)	**Diamètre de mèche in. (mm)**	**Diamètre de mèche (nominal)**	**Diamètre de mèche in. (mm)**
XR2323	1	#74	0,0230 (0,57)	N/D	N/D
XR2929	1	#69	0,0292 (0,74)	N/D	N/D
XR3535	2	#73	0,0240 (0,61)	N/D	N/D
XR4747	2	#67	0,0320 (0,81)	N/D	N/D
XR5757	3	#67	0,0320 (0,81)	N/D	N/D

Module de mélanges plats à injection directe Slip-Fit Polycarballoy					
Réf. modules de mélange	**Réf. des orifices d'injection**	**Mèche pour orifice d'injection**		**Mèche à lamage**	
		Diamètre de mèche (nominal)	**Diamètre de mèche in. (mm)**	**Diamètre de mèche (nominal)**	**Diamètre de mèche in. (mm)**
XF1313	1	#81	0,0130 (0,33)	#67	0,0320 (0,81)
XF1818	1	#77	0,0180 (0,46)	#67	0,0320 (0,81)
XR2323	1	#74	0,0230 (0,57)	N/D	N/D
XF2929	1	#69	0,0292 (0,74)	N/D	N/D
XF3535	2	#73	0,0240 (0,61)	N/D	N/D
XF4747	2	#67	0,0320 (0,81)	N/D	N/D
XF5757	3	#67	0,0320 (0,81)	N/D	N/D
XF1318	1	#81	.0130 (0.33)	#67	.0320 (0.81)
	1	#77	.0180 (0.46)	#67	.0320 (0.81)
XF1824	1	#77	.0180 (0.46)	#67	.0320 (0.81)
	1	#74	.0230 (0.57)	N/A	N/A
XF2332	1	#74	.0230 (0.57)	N/A	N/A
	1	#67	.0320 (0.81)	N/A	N/A

Nettoyage de CeramTip

CeramTip Ronde

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

2. Enlever la buse CeramTip, page 34.

3. Nettoyer l'orifice de la buse CeramTip à l'aide d'une mèche de diamètre adéquat (fournie). Voir TABLEAU 2. Voir aussi le tableau d'identification sous **Kits de mèches**, page 51.

TI3868a

Tableau 2 : Diamètres de mèches à nettoyer pour buses rondes CeramTip

Kit buse ronde CeramTip Réf.	Diamètre de mèche (nominal)	Diamètre de mèche à nettoyer in. (mm)
RTM024	#73	0,0240 (0,61)
RTM030	#67	0,0320 (0,81)
RTM040	#60	0,0400 (1,02)
RTM055	#54	0,0550 (1,40)
RTM070	#50	0,0700 (1,78)
RTM080	2,0 mm	0,0787 (2,00)
RTM090	#43	0,0890 (2,26)
RTM100	#39	0,0995 (2,53)
RTM110	7/64	0,1094 (2,78)

4. Nettoyer la partie arrondie à l'intérieur de la buse CeramTip avec l'outil 15D234, page 53.

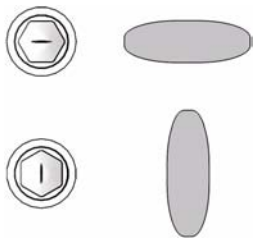
Buse CeramTip plate

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

2. Enlever la buse CeramTip, page 34.

3. Tremper la buse CeramTip dans un solvant compatible. Nettoyer en douceur avec 15D234, page 53, pour répondre à la configuration de la buse.

4. Repositionner la buse CeramTip à l'horizontale ou à la verticale.



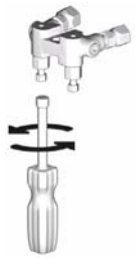
TI3867a

Méthode de nettoyage externe rapide

1. Verrouiller le piston, page 12.

TI3850a

2. Fermer les vannes de produit A et B.

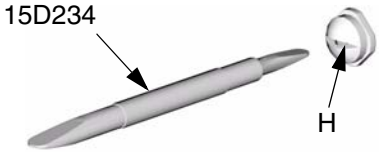


TI2411A

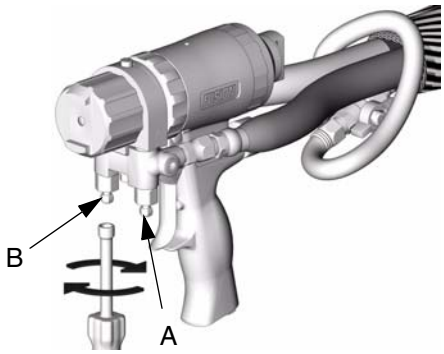
3. *Nettoyer l'orifice de la buse CeramTip* (E) à l'aide d'une mèche de diamètre adéquat (fournie). Voir TABLEAU 2. Voir aussi le tableau d'identification sous **Kits de mèches**, page 51.

TI3868a

Nettoyer la fente de la buse à jet plat (H) à l'aide d'une mèche à nettoyer 15D234 (page 53).



4. Ouvrir la vanne du composant B (RÉSINE) (d'env. un tour et demi). Ouvrir ensuite la vanne du composant A (ISO).



TI3838a

5. Déverrouiller le piston, page 12.

TI3849a

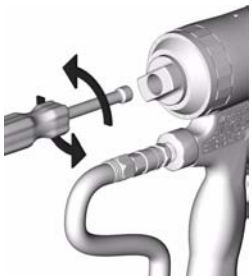
Tige de purge collée

Si la tige de purge (31) est collée et ne bouge plus, appliquer la procédure suivante pour la décoller.

1. Verrouiller le piston, page 12.

TI3850a

2. Appuyer sur la gâchette et la maintenir enfoncée. Tourner la tige de purge dans le sens antihoraire.



TI3828a

3. **Ajuster la tige de purge**, page 15.

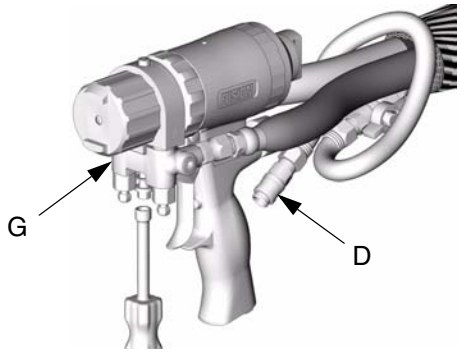
Nettoyage de la tige de purge

Nettoyer la tige de purge (31) toutes les semaines ou tous les mois.

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

2. **Rinçage du pistolet**, page 22.

3. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (G).



4. **Démontage de la partie avant**, page 35.

5. Nettoyer la partie exposée de la tige de purge (31). Enduire de lubrifiant pour pistolet Fusion, page 53.

6. **Remontage de la partie avant**, page 36.

7. **Ajuster la tige de purge**, page 15.

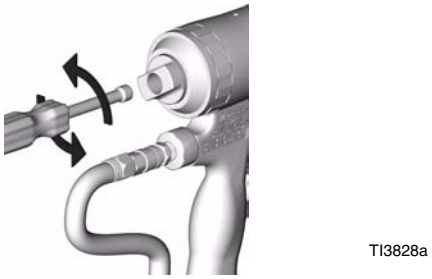
8. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Ajustement du joint avant de la tige

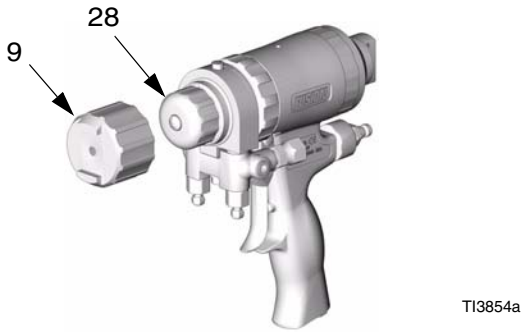
Si le produit gicle de la buse sous forme atomisée alors que le pistolet n'est pas actionné, observer la procédure suivante pour stopper la fuite temporairement jusqu'à ce que les pièces soient remplacées.

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

2. Dévisser la tige de purge de 1-2 tours avec un tournevis à douille.



3. Enlever le chapeau d'air (9).



4. Appuyer sur la gâchette et la maintenir enfoncée. Serrer la bague de retenue (28) d'un cran pour serrer le joint avant (46) sur la tige de purge (31).

5. Relâcher la gâchette. Remonter le chapeau d'air (9) en serrant à la main.

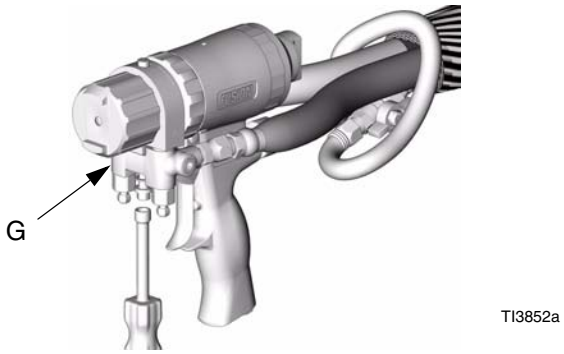
6. **Ajuster la tige de purge**, page 15.

Ajustement du joint arrière de la tige

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

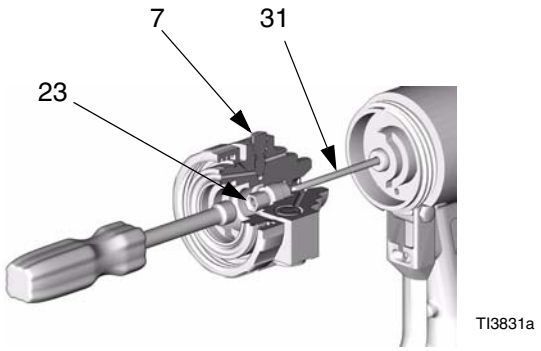
2. **Rinçage du pistolet**, page 22.

3. Démonter le collecteur produit (G). Laisser le branchement d'air.



4. **Démontage de la partie avant**, page 35.

5. Remonter la section produit (7) sur la tige de purge lubrifiée (31). Ajuster l'écrou arrière de la tige (23) à l'aide du tournevis à douille jusqu'à ce que l'on sente une résistance lors du coulissement sur la tige.



6. Enlever la section produit (7) de la tige (31).

7. **Remontage de la partie avant**, page 36.

8. **Ajuster la tige de purge**, page 15.

9. Fixer le collecteur de produit. Remettre le pistolet en service.

Guide de dépannage

1. Suivre la **Procédure de décompression**, page 18, avant tout contrôle ou réparation du pistolet.

2. Passer en revue tous les problèmes possibles et leurs causes avant de démonter le pistolet.

ATTENTION
Pour empêcher une pollution mutuelle des pièces du pistolet au contact du produit, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine).

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Le pistolet n'entre pas complètement en action quand on presse sur la gâchette.	Piston verrouillé.	Déverrouiller le piston, page 12.
	Silencieux bouché (22).	Nettoyer, page 22.
	Joint toriques (24) de la vanne pneumatique endommagés.	Remplacer, page 44.
Le produit ne sort pas quand la gâchette du pistolet est complètement enfoncée.	Vannes de produit bouchées (12b).	Ouvrir.
	Orifices d'injection bouchés.	Nettoyer, page 23.
	Clapets antiretour (36) bouchés.	Nettoyer, page 41.
Pistolet réagissant lentement ou avec retard.	Silencieux bouché (22).	Nettoyer, page 22.
	Joints toriques (16, 19) du piston endommagés.	Remplacer, page 42.
	Vanne pneumatique sale ou joints toriques du piston endommagés (24).	Nettoyer la vanne pneumatique ou remplacer les joints toriques, voir page 44.
	Ecrou du module de mélange (25) trop serré.	Desserrer l'écrou, puis le resserrer, page 37.
	Mauvais ajustement de la tige de purge.	**Ajuster la tige de purge**, page 15.
	Desserrer la bague de fixation (11).	Serrer, avec un outil si nécessaire. **Ajuster la tige de purge**, page 15.
La tige de purge ne bouge pas.	Pas de pression d'air.	Brancher l'alimentation d'air.
	Pression d'air faible.	Régler la pression d'air au-dessus de 80 psi (0,56 MPa, 5,6 bars).
	Dépôt sur la tige de purge (31).	Voir **Nettoyage de la tige de purge**, page 27.

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Disparition du jet rond.	Buse CeramTip (40) sale.	Nettoyer, page 25.
	Trop peu d'air de nettoyage.	Réajustage, page 13.
Disparition du jet plat.	Buse CeramTip (40) bouchée.	Nettoyer avec un solvant compatible.
	Buse CeramTip (40) usée.	Remplacer, page 34.
Pression déséquilibrée.	Orifices d'injection bouchés.	Nettoyage, page 23. Remonter le module de mélange, page 38.
	Clapets antiretour (36) bouchés.	Nettoyer, page 41.
	Viscosités inégales.	Ajuster la température pour compenser.
Brouillard de produit sortant de la buse CeramTip.	Module de mélange (39) usé.	Remplacer, page 38.
	Joint de tige avant (46) usé.	Remplacer, page 40.
Atomisation excessive.	Trop d'air de nettoyage.	Réduire, page 13.
Dépôt rapide de produit sur le chapeau d'air.	Trop peu d'air de nettoyage.	Augmenter, page 13.
Le produit n'est pas coupé quand les vannes produits sont fermées.	Vannes produit endommagées (12b).	Remplacer.
Faible débit d'air de nettoyage.	Conduit d'air bouché.	Ouvrir.
Fuite d'air autour de la section produit.	Joint torique (20) détérioré ou manquant.	Remplacer.
Fuite d'air au niveau du verrouillage du piston.	Joints toriques (18) détériorés ou manquants.	Remplacer, page 42.
Brusque échappement d'air du silencieux lors de l'actionnement du pistolet.	Normal.	Aucune action à entreprendre.
Fuite d'air continue au niveau du silencieux.	Joint toriques (24) de la vanne pneumatique endommagés.	Remplacer, page 44.
	Joints toriques (16, 19) du piston endommagés.	Remplacer, page 42.
Fuite d'air sur la vanne pneumatique avant.	Joint toriques (24) de la vanne pneumatique endommagés.	Remplacer, page 44.
Fuite de composant B (résine) au niveau de la section produit.	Joint de tige arrière usé.	**Ajustement du joint arrière de la tige**, page 29.

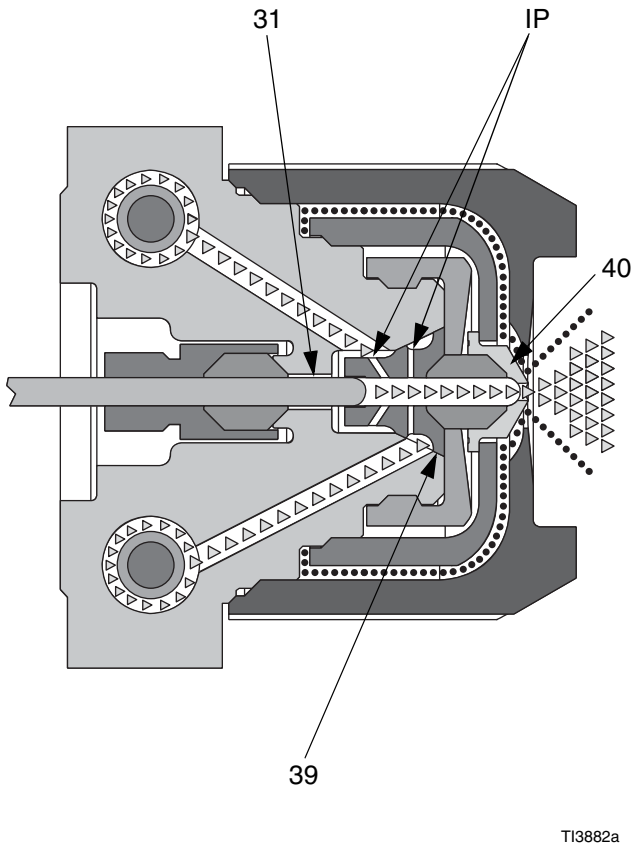
Fonctionnement théorique

Pistolet actionné (pulvérisation du produit)

La tige de purge (31) recule, ouvrant les orifices d'injection (IP). Les composants A et B se mélangent dans le module de mélange (39). Le produit gicle par la buse CeramTip (40).

L'air de nettoyage s'échappe, que le pistolet soit actionné ou non. Voir page 13 pour le réglage.

LÉGENDE
Produit
Air de nettoyage



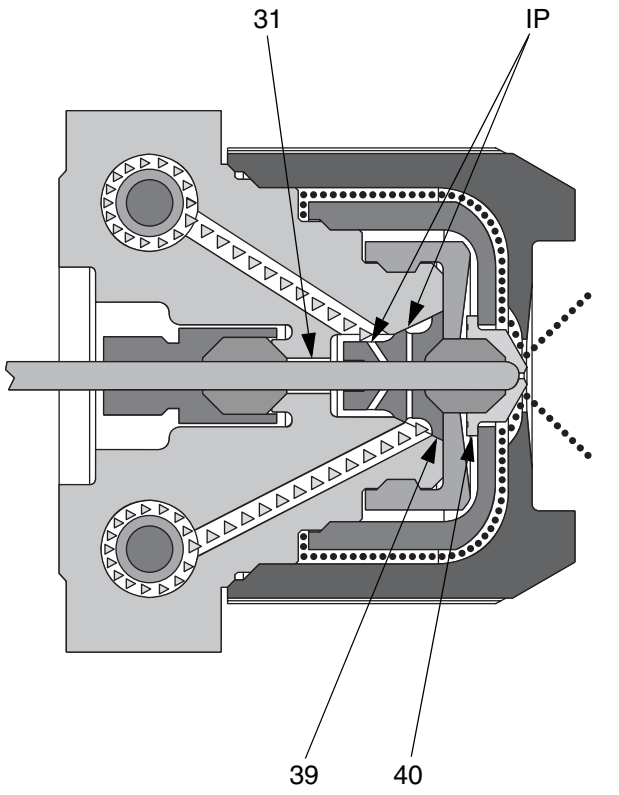
TI3882a

Pistolet non actionné (purge mécanique)

La tige de purge (31) avance, fermant les orifices d'injection (IP) et interrompant la circulation du produit. La tige traverse le module de mélange (39) et vient buter contre la buse CeramTip (40) expulsant l'excès de produit et ramenant l'orifice à son diamètre d'origine.

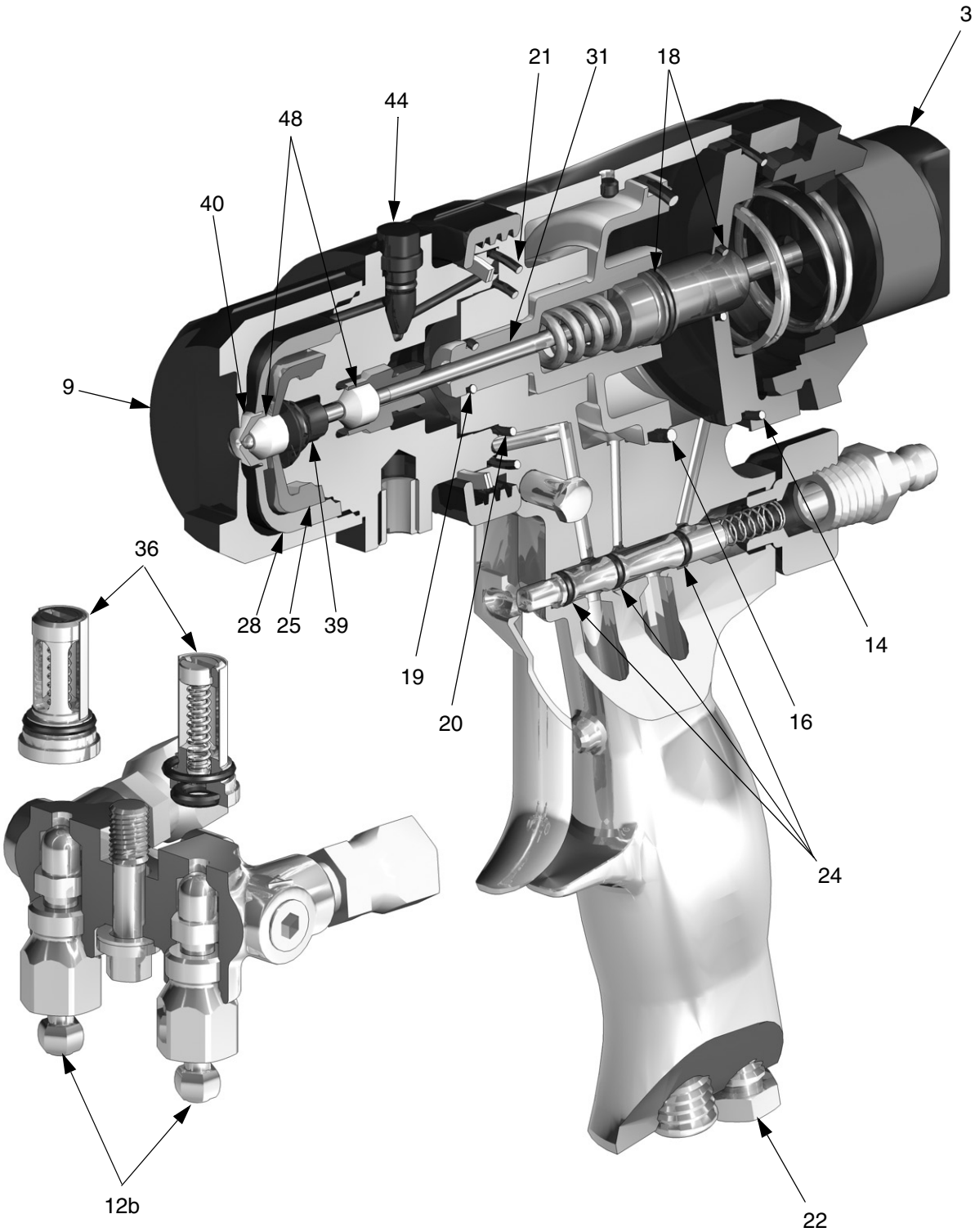
L'air de nettoyage s'échappe, que le pistolet soit actionné ou non. Voir page 13 pour le réglage.

LÉGENDE
Produit
Air de nettoyage



TI3881a

Vue en coupe



Réparation

Outillage nécessaire

Outillage nécessaire pour une réparation complète du pistolet:

- clé à molette
- tournevis à lame plate (fourni)
- pince multiprise (2)
- tournevis à douille hex. de 5/16 (fourni)
- tige d'extraction de joint torique
- Loctite® moyenne force
- solvant ou alcool

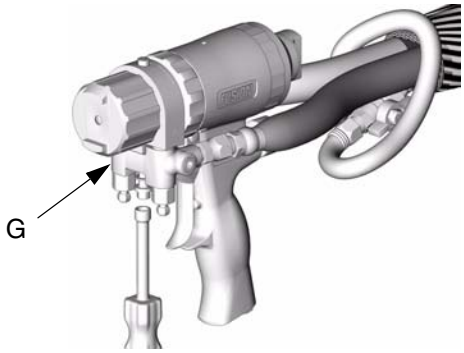
Lubrification

Lubrifier généreusement tous les joints et filetages avec un lubrifiant pour pistolet Fusion. page 53. Lubrifier le filetage et l'extérieur de la bague de fixation (11).

Remplacement de la buse CeramTip

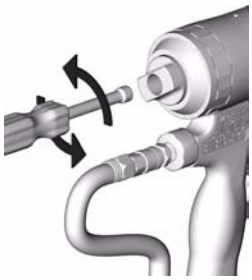
1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

2. Démonter le collecteur produit (G). Laisser le branchement d'air.



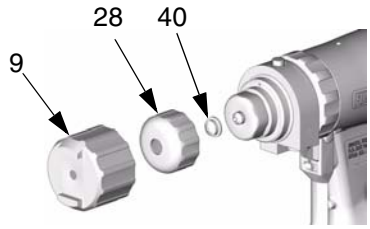
TI3852a

3. Dévisser la tige de purge de 1-2 tours avec un tournevis à douille.



TI3828a

4. Retirer le chapeau d'air (9), la bague (28) et la buse CeramTip (40).



TI3843a

Si la buse CeramTip colle, presser et relâcher la gâchette une fois pour la décoller.

5. Monter une nouvelle buse CeramTip (40). Lubrifier tout le filetage. Mettre et serrer la bague de retenue (28) à la main, avec 1 cran de plus. Placer et serrer le chapeau d'air (9) à la main.

6. **Ajuster la tige de purge**, page 15.

7. Fixer le collecteur de produit. Remettre le pistolet en service.

Démontage de la partie avant

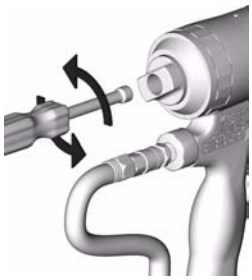
MISE EN GARDE

Lire les mises en garde, page 9. La fixation de la partie avant est délicate. Ne pas faire fonctionner le pistolet si la partie avant a du jeu ou si la bague de verrouillage n'est pas jointive avec la poignée.

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

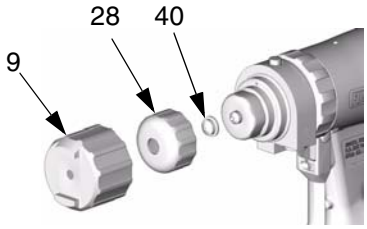
2. **Rinçage du pistolet**, page 22.

3. Dévisser la tige de purge de 1-2 tours avec un tournevis à douille.



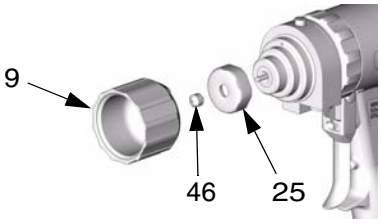
TI3828a

4. Retirer le chapeau d'air (9), la bague (28) et la buse CeramTip (40).



TI3843a

5. Retirer l'écrou (25) du module de mélange en faisant reculer le chapeau d'air (9) ou à l'aide d'une clé. Enlever le joint avant (46).



TI3843a

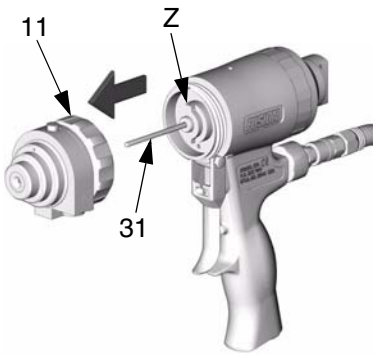
ATTENTION

Si la bague de fixation (11) est collée à cause d'un dépôt de produit, ne pas forcer en tournant toute la partie avant. Les ergots de positionnement (Z) risqueraient de casser. Plonger la partie avant du pistolet dans du solvant pour ramollir le produit et débloquer la bague de verrouillage.

ATTENTION

Pour empêcher d'endommager la tige de purge (31), toujours extraire la partie selon un axe rectiligne (1).

6. Dévisser la bague de fixation (11) pour pouvoir sortir la partie avant et le module de mélange. Extraire la partie avant selon un axe rectiligne.

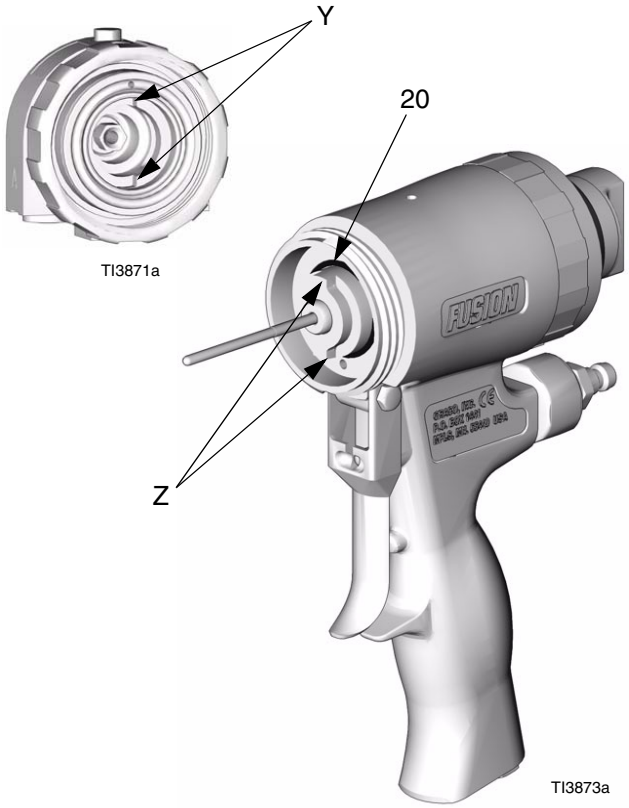


TI3865b

Remontage de la partie avant

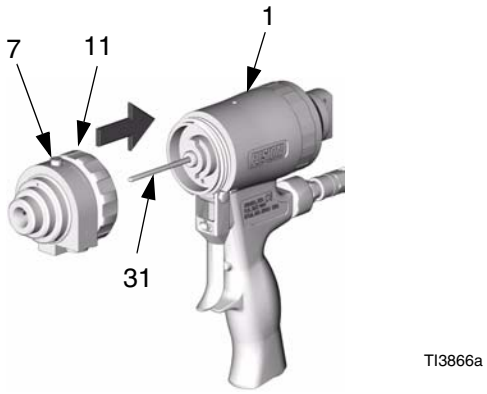
1. S’assurer que les joints toriques (20, 21) sont bien en place. Lubrifier généreusement les joints toriques, le filetage de la bague (11) et de la poignée (1), ainsi que l’extérieur de la bague.

2. Orienter la partie avant en fonction du type de montage désiré pour le collecteur de produit (montage inférieur représenté). Aligner les encoches (Y) sur les pattes (Z).



ATTENTION
Pour empêcher d’endommager la tige de purge (31), toujours faire coulisser la partie avant de façon rectiligne sur la tige de purge.

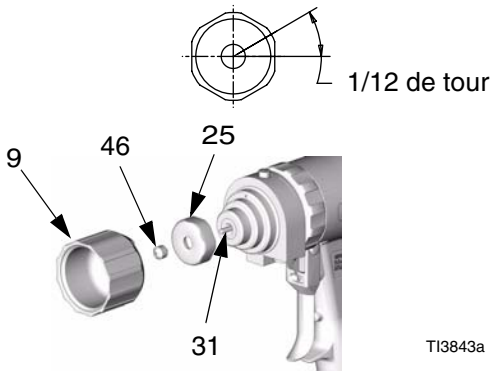
3. Faire coulisser doucement la partie avant sur la tige de purge (31) de façon rectiligne. Visser la bague de fixation (11) à la main sur la poignée (1), le plus loin possible. Pousser sur la partie avant pour voir si elle est bien en place. Continuer à visser la bague de fixation sur la poignée jusqu’à ce qu’elle soit solidement serrée. Si elle est correctement montée, la bague de fixation doit être bien ajustée contre la poignée.



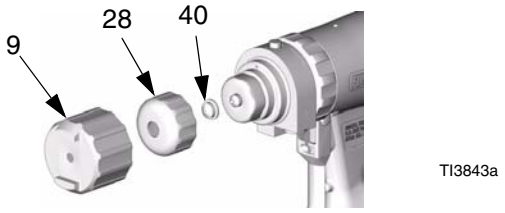
4. Pousser le module de mélange (39) sur la tige (31) aussi loin que possible.

ATTENTION
Ne pas trop serrer l'écrou du module de mélange (25). Un serrage excessif pourrait déformer les orifices d'injection et ralentir le fonctionnement du pistolet.

5. Lubrifier tout le filetage et remonter l'écrou du module de mélange (25) en serrant **à la main**. Serrer encore de 1/12 de tour avec le chapeau d'air (9) ou une clé. Mettre le joint avant (46) en place sur la tige (31).



6. Remonter la buse CeramTip (40). Lubrifier tout le filetage. Mettre et serrer la bague de retenue (28) à la main, avec 1 cran de plus. Placer et serrer le chapeau d'air (9) à la main.



7. **Ajuster la tige de purge**, page 15.

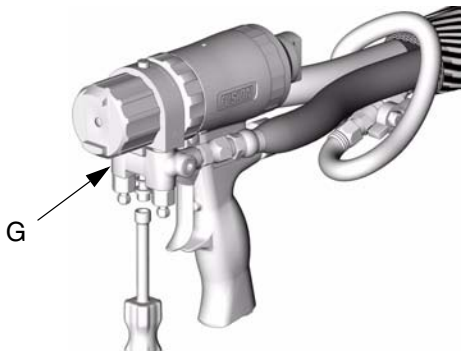
Module de mélange Slip-Fit Polycarballoy

Voir les tailles de module de mélange Slip-Fit Polycarballoy disponibles à la page 48.

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

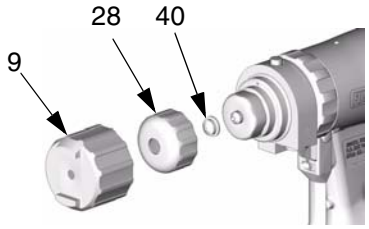
2. **Rinçage du pistolet**, page 22.

3. Démonter le collecteur produit (G). Laisser le branchement d'air.



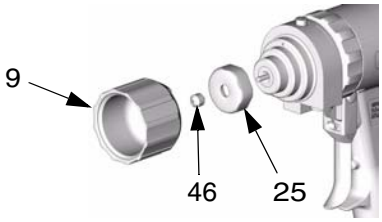
TI3852a

4. Retirer le chapeau d'air (9), la bague (28) et la buse CeramTip (40).



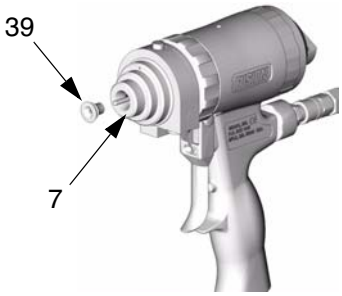
TI3843a

5. Retirer l'écrou (25) du module de mélange en faisant reculer le chapeau d'air (9) ou à l'aide d'une clé. Enlever le joint avant (46).



TI3843a

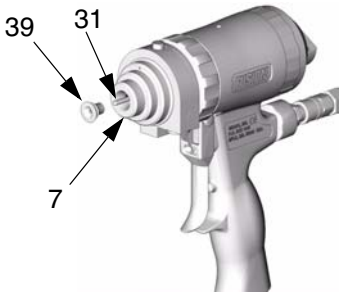
6. Déverrouiller le piston, page 12. Presser et relâcher une fois la gâchette du pistolet pour dégager le module de mélange (39) de la section produit (7). Démonter le module de mélange. Reverrouiller le piston.



TI3845a

Si le module de mélange (39) ne dépasse pas de la section produit (7), desserrer légèrement, puis resserrer la bague de fixation (11) pour pouvoir saisir le bord pour le démontage.

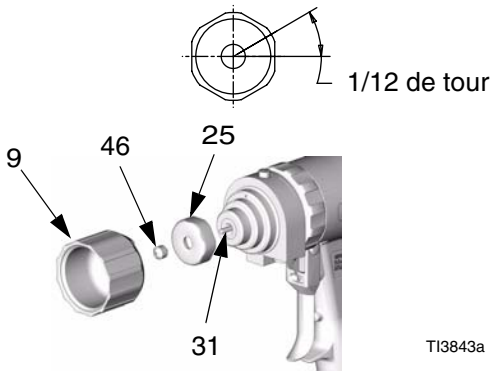
7. Pousser le module de mélange (39) sur la tige (31) le plus loin possible.



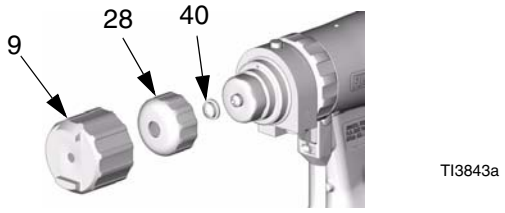
TI3845a

ATTENTION
Ne pas trop serrer l'écrou du module de mélange (25). Un serrage excessif pourrait déformer les orifices d'injection et ralentir le fonctionnement du pistolet.

8. Lubrifier tout le filetage et remonter le module de mélange en serrant l'écrou (25) **à la main**. Serrer encore de 1/12 de tour avec le chapeau d'air (9) ou une clé. Mettre le joint avant (46) en place sur la tige (31).



9. Remonter la buse CeramTip (40). Lubrifier tout le filetage. Mettre et serrer la bague de retenue (28) à la main, avec 1 cran de plus. Placer et serrer le chapeau d'air (9) à la main.



10. **Ajuster la tige de purge**, page 15.

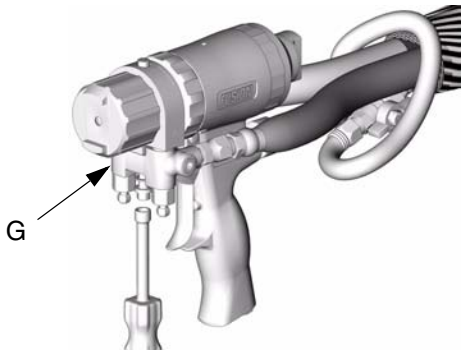
11. Fixer le collecteur de produit. Remettre le pistolet en service.

Joint arrière de la tige

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

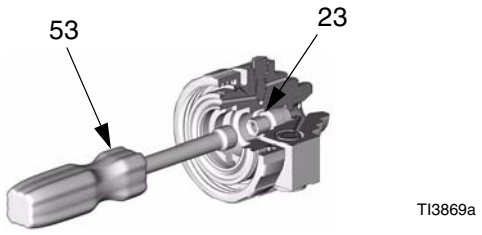
2. **Rinçage du pistolet**, page 22.

3. Démonter le collecteur produit (G). Laisser le branchement d'air.

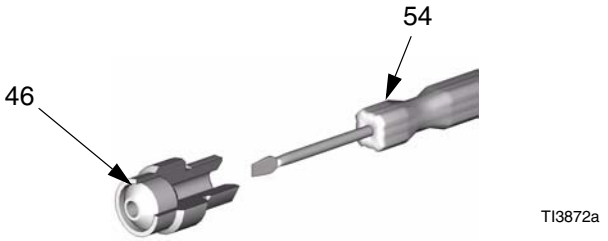


4. **Démontage de la partie avant**, page 35.

5. Enlever l'écrou du joint arrière de la tige (23) avec un tournevis à douille (53).



6. Pousser le joint arrière (46) vers l'extérieur à l'aide d'un tournevis (54).



7. Remettre un joint arrière (46) neuf sur l'écrou du joint arrière de la tige (23). Lubrifier le filetage et remettre le tout dans la section produit (7) à l'aide d'un tournevis à douille.

8. **Remontage de la partie avant**, page 36.

9. **Ajuster la tige de purge**, page 15.

10. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

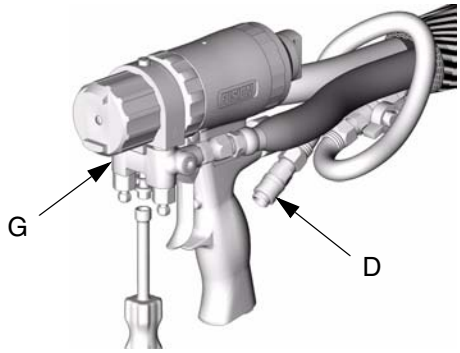
Clapets anti-retour

Avant de démonter, appuyer sur la bille (36c) pour contrôler le fonctionnement du clapet antiretour et l'action du ressort.

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

2. **Rinçage du pistolet**, page 22.

3. Débrancher l'air (D) et démonter le collecteur de produit (G). Nettoyer et examiner les surfaces en regard du clapet antiretour et les orifices produit.



ATTENTION

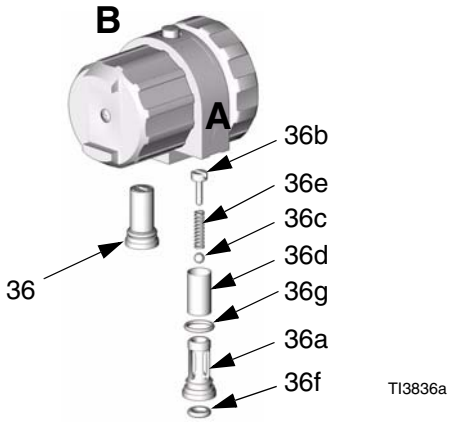
Pour empêcher une pollution mutuelle des clapets antiretour, ne pas intervertir les pièces pour composant A et composant B. Le clapet antiretour pour composant A est repéré par un A.

4. Sortir les clapets antiretour (36) en faisant levier au niveau de l'encoche.

MISE EN GARDE

Lire les mises en garde, page 9. Des joints toriques de clapet antiretour (36f, 36g) en mauvais état peuvent engendrer une fuite. Remplacer les joints toriques s'ils présentent le moindre dommage.

5. Sortir le filtre (36d). Nettoyer et examiner les pièces. Examiner attentivement les joints toriques (36f, 36g). Si nécessaire, retirer la vis (36b) et démonter tout le clapet antiretour.



6. Remonter les clapets antiretour. La vis (36b) doit être de niveau (dans une plage de 1/16 in. ou 1,5 mm) avec la surface de la section (36a). Lubrifier généreusement les joints toriques (36f, 36g) et les remettre soigneusement dans la section produit.

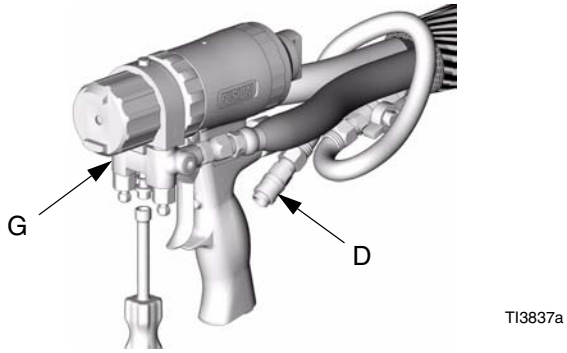
7. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Piston et tige de purge

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

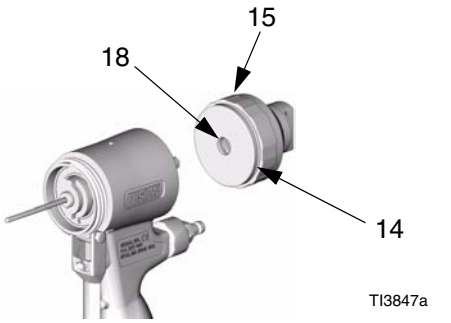
2. **Rinçage du pistolet**, page 22.

3. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (G).

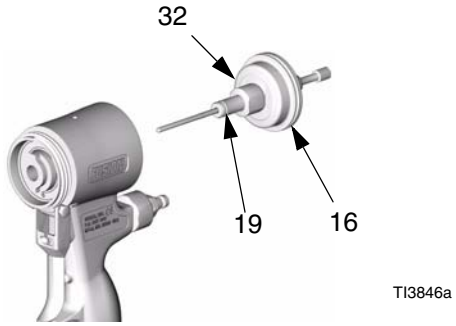


4. **Démontage de la partie avant**, page 35.

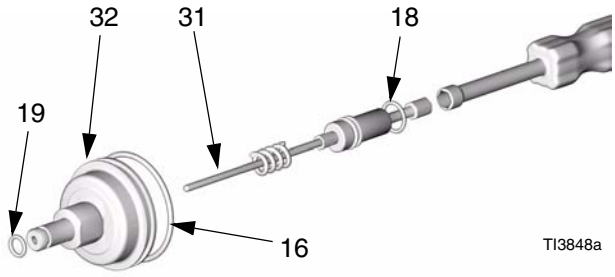
5. Dévisser la butée de la tige de purge (15) pour démonter le dispositif de verrouillage du piston. Examiner l'état des joints toriques (14, 18) en place.



6. Tirer la tige de purge pour démonter le piston (32). Examiner le joint torique (16) du piston et le joint torique (19) de la tige.



7. Examiner la tige de purge (31) pour voir si elle est rayée ou endommagée. Dévisser la tige du piston avec un tournevis à douille. Examiner l'état du joint torique (18). Lubrifier généreusement de lubrifiant pour pistolet Fusion, page 53. Pour le remontage, visser la tige de purge (31) sur le piston (32) jusqu'à ce que joint torique (18) ne plus visible.



8. Lubrifier généreusement les joints toriques du piston. Remonter le piston. L'arbre est claveté pour renforcer le montage. Pousser fortement pour mettre le piston en place. Faire tourner l'ensemble piston/tige de purge dans le sens horaire avec un tournevis à douille jusqu'à ce que piston soit bien en place.

9. Monter le dispositif de verrouillage du piston jusqu'en butée.

TI3847a

10. **Remontage de la partie avant**, page 36.

11. **Ajuster la tige de purge**, page 15.

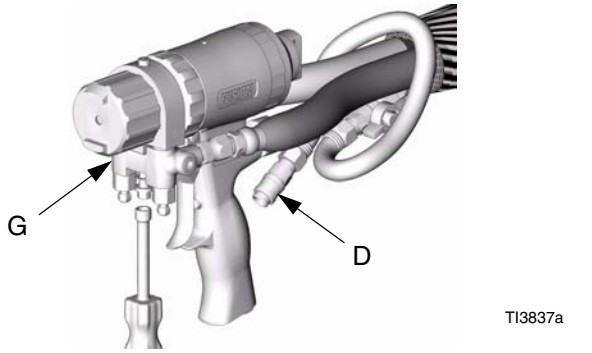
12. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Verrou de sûreté du piston

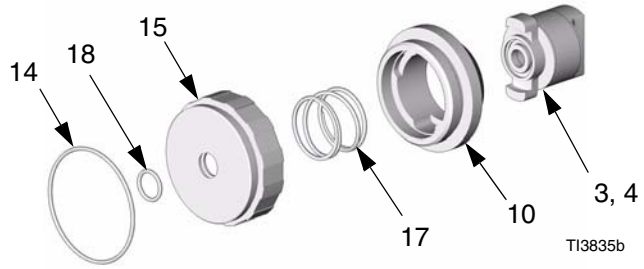
1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

2. **Rinçage du pistolet**, page 22.

3. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (G).



4. Dévisser le chapeau (10) de la butée (15) à l'aide de deux pinces multiprise. Examiner le ressort (17), l'actionneur de sécurité (3), la douille (4) et les joints toriques (14, 18).



5. Lubrifier les joints toriques (14, 18) et l'actionneur du verrou du piston (3), puis remonter. Utiliser un lubrifiant pour pistolet Fusion, page 53. Nettoyer tout le filetage à l'aide de solvant ou d'alcool. Enduire le filetage de la butée (15) et du chapeau (10) de Loctite® moyenne force ou d'un produit équivalent et remonter.

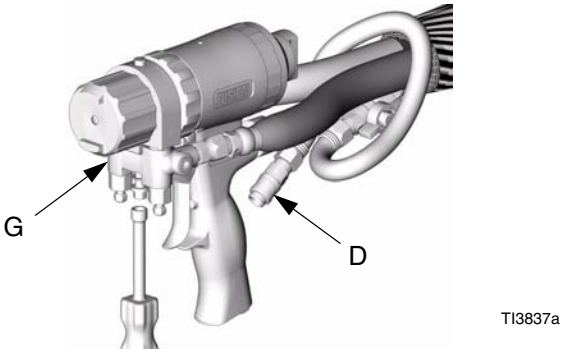
6. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Vanne pneumatique

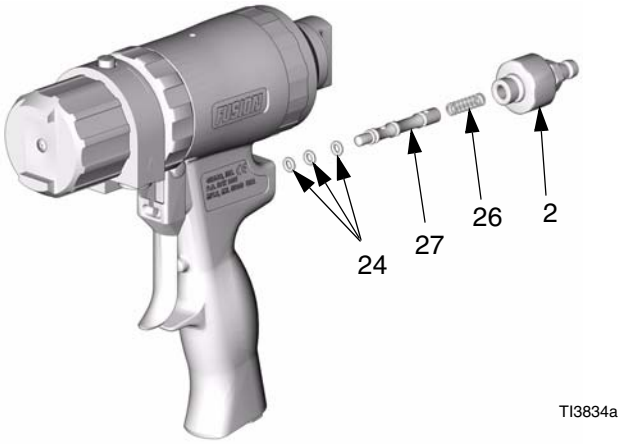
1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

2. **Rinçage du pistolet**, page 22.

3. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (G).



4. Dévisser le bouchon de la vanne pneumatique (2) et retirer le ressort (26). A l'aide d'un petit tournevis (54), sortir le tiroir (27) par l'avant. Examiner les joint toriques (24).

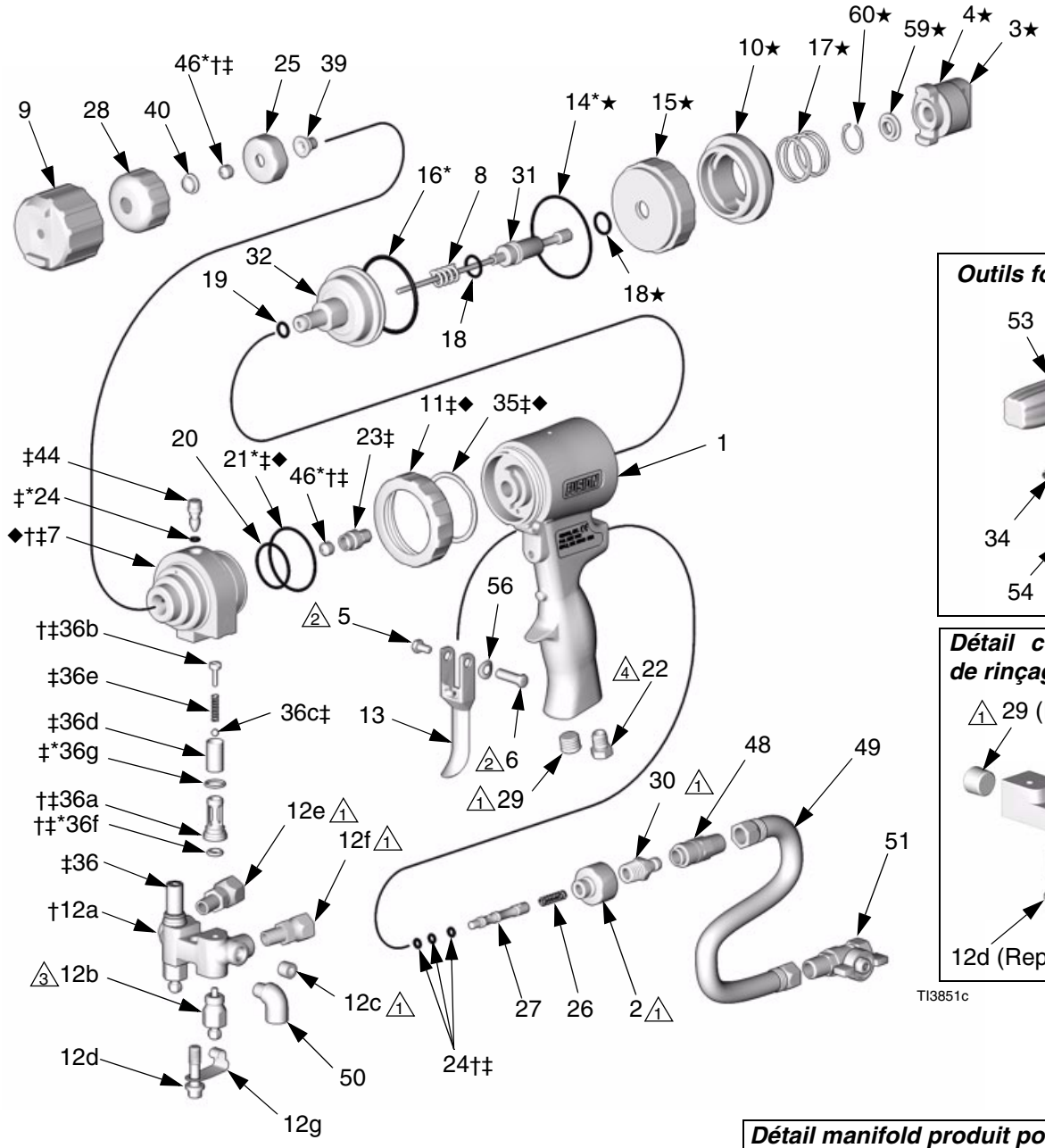


5. Lubrifier généreusement les joints toriques et les remettre en place. Utiliser un lubrifiant pour pistolet Fusion, page 53. Serrer le bouchon (2) à 125-135 in-lb (14-15 N•m).

6. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

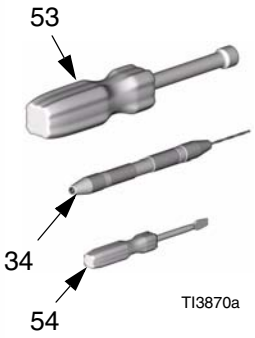
Notès

Pièces



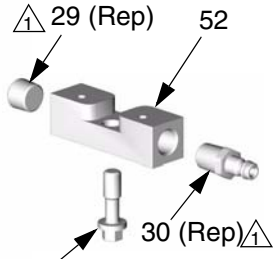
TI3851c

Outils fournis



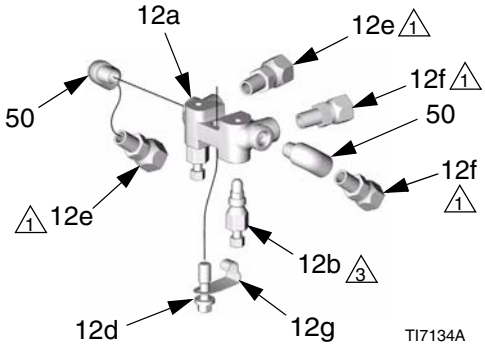
TI3870a

Détail collecteur de rinçage



TI2647a

Détail manifold produit pour 4 flexibles



TI7134A

△1 Serrer à 125-135 in-lb (14-15 N•m).

△2 Serrer à 20-30 in-lb (2,3-3,4 N•m).

△3 Serrer à 32-40 ft-lb (43-54 N•m).

△4 Serrer à 35-45 in-lb (4-5 N•m).

Ref. No.	Part No.	Description	Qty
1	248002	HANDLE	1
2	15B208	PLUG, air valve	1
3★	15C374	ACTUATOR; safety	1
4★	15C390	BUSHING, safety	1
5	203953	SCREW; 10-24 x 3/8 in. (10 mm)	1
6	192272	PIN	1
7†‡◆		HOUSING, fluid	1
8	118145	SPRING, purge rod	1
9	15C375	AIR CAP	1
10★	15C373	CAP, rear	1
11‡◆	15B215	RING, lock	1
12	246012	MANIFOLD, fluid, 2-hose; includes 12a-12g	1
	249523	MANIFOLD, fluid, 4-hose; includes 12a, 12b, 12d-12g, 50	1
12a†		. MANIFOLD	1
12b	246356	. VALVE, fluid	2
12c	100139	. PLUG, pipe; 1/8-27 npt	2
12d	15B221	. BOLT; 5/16-24	1
12e	117634	. SWIVEL, B side; 1/8 npt(m) x no. 6 JIC(f); for 2-hose manifold	1
	117634	. SWIVEL, B side; 1/8 npt(m) x no. 6 JIC(f); for 4-hose manifold	2
12f	117635	. SWIVEL, A side; 1/8 npt(m) x no. 5 JIC(f); for 2-hose manifold	1
	117635	. SWIVEL, A side; 1/8 npt(m) x no. 5 JIC(f); for 4-hose manifold	2
12g	15B993	. SPRING, ring, lock	1
13	15B209	TRIGGER	1
14*★	248136	O-RING, rod stop; package of 6	1
15★	15C372	STOP, purge rod	1
16*	248135	O-RING, piston; package of 6	1
17★	118144	SPRING, piston safety lock	1
18★	248095	O-RING, purge rod; package of 6	1
19	248096	O-RING, piston shaft; package of 6	1
20	248138	O-RING, housing, small; package of 6	1
21‡◆*	248132	O-RING, housing, large; package of 6	1
22	119626	MUFFLER	1
23‡	15C378	NUT, rod seal, rear	1
24‡*	246354	O-RING; package of 6	1
25	15C377	NUT, mix module	1
26	117485	SPRING, air valve	1
27	15B202	SPOOL, air valve	1
28	15C376	RETAINER, CeramTip	1
29	100721	PLUG, pipe; 1/4-18 npt	1
30	117509	QUICK-DISCONNECT, male, air; 1/4 npt(m)	1
31	248001	ROD, purge; includes 1 of item 18	1
32	15C371	PISTON	1
34	117661	VISE, pin; dual reversible chucks	1
35‡◆	116550	RING, retaining	1
36‡	246731	VALVE, check, A side; includes 36a-36g	1
	246352	VALVE, check, B side; includes 36a-36g	1
36a‡†		. HOUSING	1
36b‡†	15B214	. SCREW; 5/16-18 x 1/2 in. (13 mm)	1
36c‡	104396	. BALL; carbide	1
36d‡		. SCREEN; see page 52	1
36e‡	117490	. SPRING	1
36f‡*	248133	. O-RING, check valve face; package of 6	1
36g‡*	248129	. O-RING, check valve housing; package of 6	1
37▲	222385	TAG, warning; not shown	1
39		MODULE, mix, round, standard; see page 48	1
		MODULE, mix, flat, standard; see page 48	1
		MODULE, mix, round, direct impingement; see page 49	1
		MODULE, mix, flat, direct impingement; see page 49	1
40		CeramTip; see page 50	1
44‡	15C382	VALVE, cleanoff air	1
46†‡*	248003	SEAL KIT, purge rod; includes 4 seals	1
48	117510	COUPLER, air line	1
49	15B772	HOSE, air; 1/4 npsm (fbe); 18 in. (0.46 m)	1
50	112307	ELBOW, street;1/8 npt (m x f)	2
51	15B565	VALVE, ball; 1/4 npt (m x f)	1
52	15B817	MANIFOLD, gun flush	1
53	117642	NUT DRIVER, hex; 5/16	1
54	118575	SCREWDRIVER; 1/8 blade	1
55	197979	COVER, gun; not shown	1
56	15C480	WASHER, wave	1
57■	118665	LUBRICANT, Fusion Gun; 4 oz (113 gram)	1
58▲	15D235	SIGN, instruction	1
59★	15D329	STOP, rod	1
60★	115452	RING, retaining	1

* *Ces pièces sont seulement disponibles en kits. Pour choisir un kit, se reporter au tableau de sélection des kits de rechange pour pistolet page 52.*

† *Ces pièces ne sont pas disponibles séparément.*

‡ *Ces pièces sont comprises dans le kit Section produit 248004 (comprenant respectivement les repères 24 et 46).*

★ *Ces pièces sont comprises dans l'ensemble Arrêt d'urgence 248028 (1x rep. 18).*

▲ *Des étiquettes, affichettes et plaquettes d'avertissement et de mise en garde de rechange sont disponibles gratuitement.*

■ *Disponible dans le kit 248279, pack de 10. Voir page 53.*

◆ *Disponible dans le kit section produit 248004.*

Modules de mélange Slip-Fit Polycarballoy

Légende des références des modules de mélange Slip-Fit Polycarballoy

Exemple Réf.	Deux premiers chiffres	Deux chiffres suivants	Deux derniers chiffres
MR3535	**MR**= purge mécanique standard, jet rond	**35**= Diamètre de l'orifice d'injection composant A (0,035 in.).***	**35**= Diamètre de l'orifice d'injection composant B (0,035 in.).***
MF3535	**MF**= purge mécanique standard, jet plat		
XR3535	**XR**= purge mécanique à injection directe, jet rond		
XF3535	**XF**= purge mécanique à injection directe, jet plat		

*** Certains modules possèdent plusieurs orifices d'injection (voir ci-dessous). Le diamètre indiqué est celui d'un seul orifice.

Pistolets standard à jet rond

Module de mélange Slip-Fit Polycarballoy (mèches comprises)	Réf. des orifices d'injection	Mèche pour orifice d'injection, diamètre nominal**
MR3535	2	#73
MR4747	2	#67
MR5757	3	#67
MR6666	4	#67
MR8282	4	#60
MR9494	4	#56

Pistolets standard à jet plat

Module de mélange Slip-Fit Polycarballoy (mèches comprises)	Réf. des orifices d'injection	Mèche pour orifice d'injection, diamètre nominal**	Mèche de lamage, diamètre nominal**
MF1818	1	#77	#67
MF2929	1	#69	N/D
MF3535	2	#73	N/D
MF4747	2	#67	N/D
MF5757	3	#67	N/D

Pour plus d'informations, voir le tableau d'identification sous **Kits de mèches, page 51.

Pistolets à jet rond à injection directe

Module de mélange Slip-Fit Polycarballoy (mèches comprises)	Réf. des orifices d'injection	Mèche pour orifice d'injection, diamètre nominal**
XR2323	1	#74
XR2929	1	#69
XR3535	2	#73
XR4747	2	#67
XR5757	3	#67

Pistolets à jet plat à injection directe

Module de mélange Slip-Fit Polycarballoy (mèches comprises)	Réf. des orifices d'injection	Mèche pour orifice d'injection, diamètre nominal**	Mèche de lamage, diamètre nominal**
XF1313	1	#81	#67
XF1818	1	#77	#67
XF2323	1	#74	N/D
XF2929	1	#69	N/D
XF3535	2	#73	N/D
XF4747	2	#67	N/D
XF5757	3	#67	N/D
XF1318	1	#81	#67
	1	#77	
XF1824	1	#77	N/A
	1	#74	
XF2332	1	#74	N/A
	1	#67	

Pour plus d'informations, voir le tableau d'identification sous **Kits de mèches, page 51.

Kits buse CeramTip

Légende des références de buses CeramTip à jet rond

Exemple Réf.	Trois premiers chiffres	Trois derniers chiffres
RTM055	**RTM**=purge mécanique buse CeramTip à jet rond	Diamètre d'orifice équivalent (0,**055** in.)

Buses rondes CeramTip *(avec mèche)*

Réf. des buses CeramTip	Diamètre nominal** des mèches
RTM024	#73
RTM030	#67
RTM040	#60
RTM055	#54
RTM070	#50
RTM080	2,0 mm
RTM090	#43
RTM100	#39
RTM110	7/64

Pour plus d'informations, voir le tableau d'identification sous **Kits de mèches, page 51.

Légende des références de buses CeramTip à jet plat

Exemple Réf.	Trois premiers chiffres	Quatrième chiffre	Deux derniers chiffres
FTM848	**FTM**= purge mécanique buses CeramTip à jet plat	**8**x2=longueur du jet (**8**x2=16 in.)	Diamètre d'orifice équivalent (0,0**48** in.)

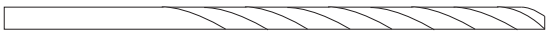
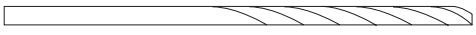
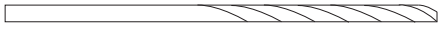
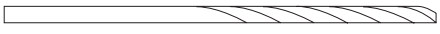
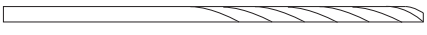
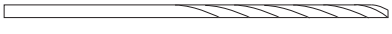
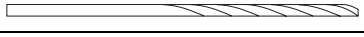
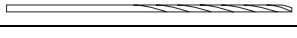
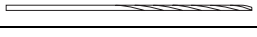
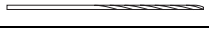
Buses plates CeramTip

Réf. des buses CeramTip	Diamètre du jet, in. (mm)
FTM317	très faible débit, 6-8 (152-203)
FTM424	faible débit, 8-10 (203-254)
FTM438	moyen débit, 8-10 (203-254)
FTM624	faible débit, 12-14 (305-356)
FTM638	moyen débit, 12-14 (305-356)
FTM838	moyen débit, 16-18 (406-457)
FTM848	haut débit, 16-18 (406-457)

Kits de mèches

Pour le nettoyage des orifices et points de branchement du pistolet. Les illustrations correspondent à la taille réelle, pour comparaison.

Toutes les tailles ne sont pas utilisables sur votre pistolet.

Kit Réf.	Qté dans kit	Taille mèche			Illustration
		Nominal	in.	Mm	
246623	3	#32	0,116	2,90	
246810	3	7/64	0,109	2,77	
246813	3	#39	0,099	2,51	
246624	3	3/32	0,094	2,39	
246812	3	#43	0,089	2,26	
246625	3	#44	0,086	2,18	
246811	3	2 mm	0,079	2,00	
246626	6	#50	0,070	1,78	
248893	6	1/16	0,062	1,59	
246627	6	#53	0,060	1,52	
246809	6	#54	0,055	1,40	
246628	6	#55	0,052	1,32	
246814	6	#56	0,046	1,18	
246629	6	#58	0,042	1,07	
246808	6	#60	0,040	1,02	
248618	6	#63	0,037	0,94	
248891	6	#66	0,033	0,84	
246807	6	#67	0,032	0,81	
246630	6	#69	0,029	0,74	
248892	6	#70	0,028	0,71	
246815	6	#73	0,024	0,61	
276984	6	#74	0,023	0,57	
246631	6	#76	0,020	0,51	
246816	6	#77	0,018	0,46	
246817	6	#81	0,013	0,33	

Kits de rechange pour pistolet

Lire le tableau de gauche à droite et de haut en bas pour trouver le nombre de pièces contenues dans le kit.

Rep.	Kits joints toriques en vrac (qté)	Kit joint torique clapet anti-retour 246351	Kit joint torique complet 248000
14	248136 (6)		1
16	248135 (6)		1
18	248095 (6)		2
19	248096 (6)		1
20	248138 (6)		1
21	248132 (6)		1
24	246354 (6)		4
36f	248133 (6)	2	
36g	248129 (6)	2	
46	248003 (4)		

Kits tamis filtrant pour clapet antiretour (10 par kit)

Tamis de 80 mesh équipant normalement le pistolet.

246357 40 mesh (0,015 in., 375 microns)

246358 60 mesh (0,010 in., 238 microns)

246359 80 mesh (0,007 in., 175 microns)

Accessoires

Protège-pistolet

244915

Protège le pistolet des salissures pendant la pulvérisation. Pack de 10.

Kit de lubrifiant pour pistolet Fusion

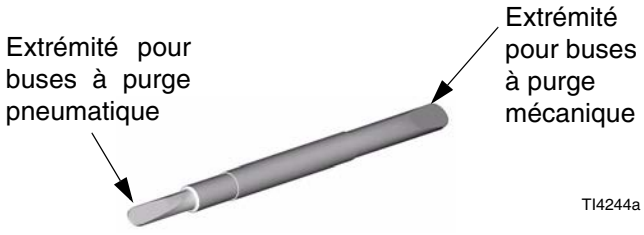
248279 pack de 10 tubes, 4 oz (113 g)

Lubrifiant à base de lithium ultra-adhésif résistant à l'eau pour remise en état de pistolets Fusion. Fiche de sécurité produit MSD025 disponible sur www.graco.com.

Instrument de nettoyage de buse

15D234

Pour partie incurvée des buses CeramTip et fentes plates.



Kit de nettoyage de pistolets

15C161

Le kit <<Ultimate>> de nettoyage de pistolets.

Circulation Manifold

246362

Se fixe sur le collecteur de produit du pistolet pour permettre le préchauffage du flexible. Voir le manuel 309818.

Collecteur de rinçage

Bloc manifold 15B817

Voir rep. 52, page 47.

Kits de rinçage au solvant

248139 Réservoir à solvant de 1 qt (0,95 litre)

Portable, pour rinçage au solvant de points éloignés. Comprend collecteur de rinçage 15B817. Voir manuel 309963.

Kit seau de rinçage au solvant

248229 seau de 5,0 gal. (19 litres)

Comprend le collecteur de rinçage et les vannes d'arrêt des composants A et B ainsi que le régulateur d'air. Voir manuel 309963.

Kits adaptateurs pour flexible

246944

Pour branchement d'un pistolet d'une marque autre que Graco sur un flexible chauffant Graco.

248029

Pour brancher un pistolet Fusion de Graco sur un jeu de flexibles pour pistolet D de marque autre que Graco.

246945

Pour branchement d'un pistolet Fusion de Graco sur un flexible chauffant d'une marque autre que Graco.

Kit buse à écoulement libre

248682

Pour modifier un pistolet à purge mécanique en vue de l'adapter à un écoulement libre. Avec embout, fixation et buse.

Caractéristiques techniques

Catégorie	Données
Pression de service produit maximum	3500 psi (24,2 MPa, 242 bars)
Pression d'entrée d'air minimum	80 psi (0,55 MPa, 5,5 bars)
Pression d'entrée d'air maximum	130 psi (0,9 MPa, 9 bars)
Température maximum produit	200° F (94° C)
Arrivée d'air	Mamelon à montage rapide 1/4 npt
Entrée composant A (ISO)	-5 JIC; 1/2-20 UNF
Entrée composant B (résine)	-6 JIC; 9/16-18 UNF
Débit type	Voir tableaux pages 4-7.
Pression sonore	70 dBA à 100 psi (0,7 MPa, 7 bars)
Puissance sonore, mesurée selon ISO 9416-2	79,9 dBA à 100 psi (0,7 MPa, 7 bars)
Longueur	7,6 in. (193 mm)
Hauteur	8,1 in. (206 mm)
Largeur	3,1 in. (79 mm)
Poids	2,9 lb (1,32 kg)
Pièces en contact avec le produit	Aluminium, acier inox, acier au carbone, joints toriques résistants aux produits chimiques, polyéthylène de poids moléculaire très élevé (UHMWPE), Polycarballoy™, CeramTip™

Toutes les autres marques sont utilisées à des fins d'identification et sont des marques de fabrique.

Garantie Graco standard

Graco warrants all equipment referenced in this document which is manufactured by Graco and bearing its name to be free from defects in material and workmanship on the date of sale to the original purchaser for use. With the exception of any special, extended, or limited warranty published by Graco, Graco will, for a period of twelve months from the date of sale, repair or replace any part of the equipment determined by Graco to be defective. This warranty applies only when the equipment is installed, operated and maintained in accordance with Graco's written recommendations.

This warranty does not cover, and Graco shall not be liable for general wear and tear, or any malfunction, damage or wear caused by faulty installation, misapplication, abrasion, corrosion, inadequate or improper maintenance, negligence, accident, tampering, or substitution of non-Graco component parts. Nor shall Graco be liable for malfunction, damage or wear caused by the incompatibility of Graco equipment with structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco, or the improper design, manufacture, installation, operation or maintenance of structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco.

This warranty is conditioned upon the prepaid return of the equipment claimed to be defective to an authorized Graco distributor for verification of the claimed defect. If the claimed defect is verified, Graco will repair or replace free of charge any defective parts. The equipment will be returned to the original purchaser transportation prepaid. If inspection of the equipment does not disclose any defect in material or workmanship, repairs will be made at a reasonable charge, which charges may include the costs of parts, labor, and transportation.

THIS WARRANTY IS EXCLUSIVE, AND IS IN LIEU OF ANY OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR WARRANTY OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

Graco's sole obligation and buyer's sole remedy for any breach of warranty shall be as set forth above. The buyer agrees that no other remedy (including, but not limited to, incidental or consequential damages for lost profits, lost sales, injury to person or property, or any other incidental or consequential loss) shall be available. Any action for breach of warranty must be brought within two (2) years of the date of sale.

GRACO MAKES NO WARRANTY, AND DISCLAIMS ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, IN CONNECTION WITH ACCESSORIES, EQUIPMENT, MATERIALS OR COMPONENTS SOLD BUT NOT MANUFACTURED BY GRACO. These items sold, but not manufactured by Graco (such as electric motors, switches, hose, etc.), are subject to the warranty, if any, of their manufacturer. Graco will provide purchaser with reasonable assistance in making any claim for breach of these warranties.

In no event will Graco be liable for indirect, incidental, special or consequential damages resulting from Graco supplying equipment hereunder, or the furnishing, performance, or use of any products or other goods sold hereto, whether due to a breach of contract, breach of warranty, the negligence of Graco, or otherwise.

POUR LES CLIENTS DE GRACO PARLANT FRANCAIS

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présent document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Graco Information

TO PLACE AN ORDER, contact your Graco distributor, or call this number to identify the distributor closest to you:

1-800-328-0211 Toll Free
612-623-6921
612-378-3505 Fax

All written and visual data contained in this document reflects the latest product information available at the time of publication.
Graco reserves the right to make changes at any time without notice. (SRC309856)

This manual contains French MM 309856

Graco Headquarters: Minneapolis
International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. P.O. BOX 1441 MINNEAPOLIS, MN 55440-1441
www.graco.com
310627L
6/2004 Revised 12/2007